

計画保全支援システム(TMQ) 操作マニュアル

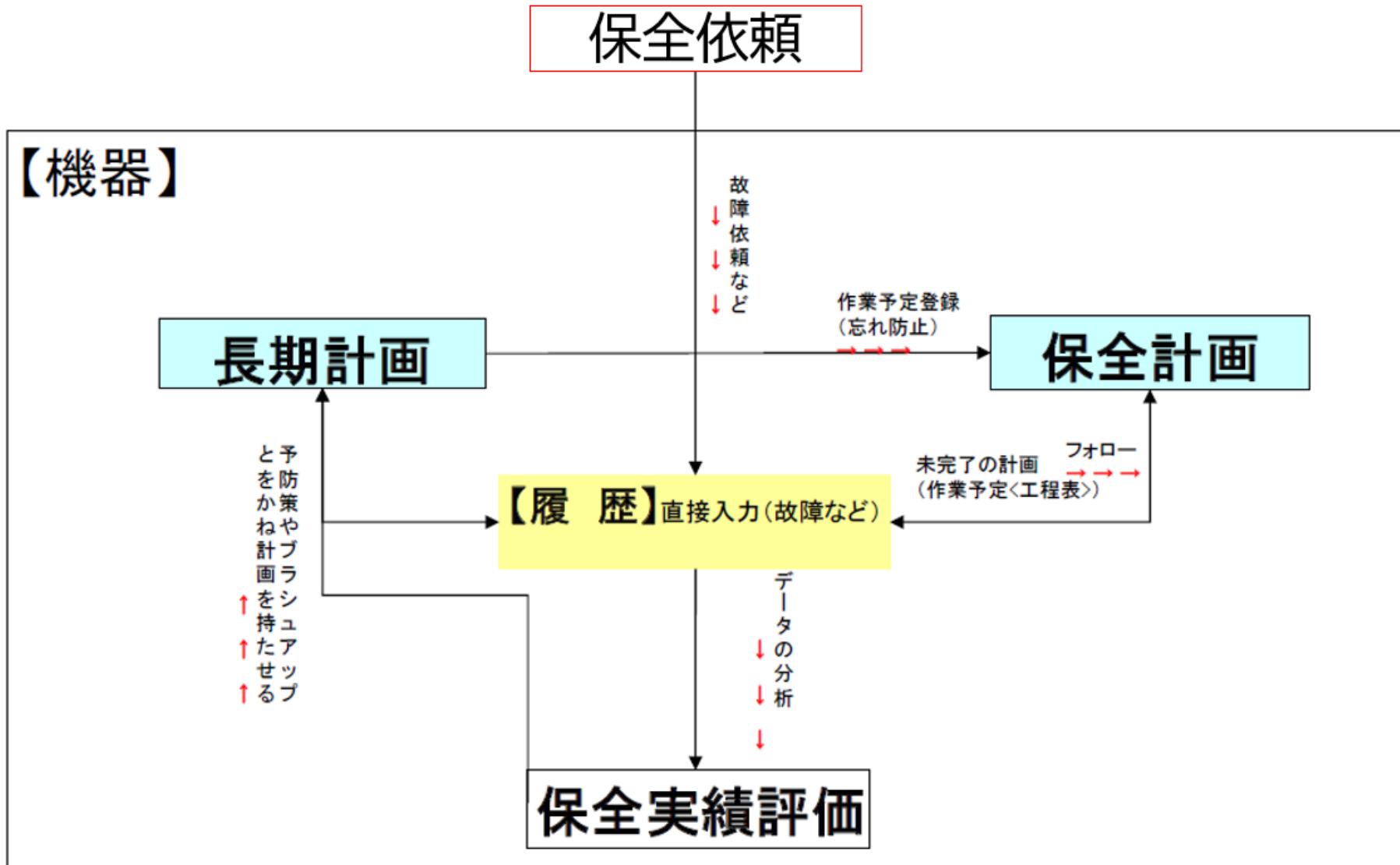
目次

1. 基本操作	4
1-1. 処理フロー	4
1-2. 画面起動	5
1-3. 画面共通操作	6
1-3-1. ページング	7
1-3-2. ソート	7
1-3-3. 一覧フィルタ	8
1-3-4. 列フィルタ	8
1-3-5. 読込み数	9
1-3-6. 一覧共通機能	10
1-3-7. 詳細条件検索	11
1-3-8. 表示項目カスタマイズ	12
1-3-9. ページ件数コンボ	13
1-3-10. ツリー入力	13
1-3-11. カレンダー入力	15
1-3-12. オートコンプリート	16
1-3-13. 複雑な条件の検索	16
2. 各メニュー操作	17
2-1. 機器台帳	17
2-1-1. 一覧画面	17
2-1-2. 詳細画面	18
2-1-3. 編集画面	19
2-2. 件名別長期計画	33
2-2-1. 一覧画面	33
2-2-2. 詳細画面	34
2-2-3. 編集画面	35
2-2-4. 予算出力画面	36
2-2-5. 計画一括作成画面	37
2-2-6. 保全活動作成画面	38
2-2-7. 予定作業一括延期画面	39
2-2-8. 機器別管理基準選択画面	40
2-3. 機器別長期計画	41
2-3-1. 一覧画面	41
2-3-2. 予算出力画面	42
2-4. 保全活動	43
2-4-1. 一覧画面	43
2-4-2. 詳細画面	44
2-4-3. 編集画面	51
2-4-4. 機器交換画面	58
2-4-5. 機器別管理基準選択画面	60
2-5. 保全実績評価	62
2-5-1. 一覧画面	62
2-6. 文書管理	63
2-6-1. 一覧画面	63
2-6-2. 詳細画面	64
2-6-3. 添付情報編集画面	65
2-7. 帳票管理	67
2-7-1. 一覧画面	67
2-7-2. 詳細画面	68
2-7-3. 新規登録画面	69
2-7-4. アップロード画面	70
2-7-5. 帳票出力画面(各機能の一覧画面で出力ボタンをクリックして表示)	71
2-8. 予備品一覧	72
2-8-1. 一覧画面	72
2-8-2. 詳細画面	73
2-8-3. ラベル出力画面	77
2-8-4. RF タグ取込画面	78
2-8-5. 編集画面	79
2-8-6. 入庫入力画面	80
2-8-7. 出庫入力画面	81
2-8-8. 移庫入力画面	82
2-8-9. 入出庫一覧	84
2-9. 棚卸	89
2-9-1. 一覧画面	89
2-9-2. 新規登録画面	91
2-9-3. 入庫単価入力画面	92
2-9-4. 新規取込画面	93
2-9-5. 棚卸データ(受払履歴)画面	94
2-10. 在庫確定	95
2-10-1. 在庫確定状況画面	95
2-11. 会計帳票出力	96
2-11-1. 会計帳票出力画面	96

2-12. マスタ管理.....	97	2-17-4. 保全項目編集画面	143
2-12-1. 一覧画面.....	97	2-17-5. 標準割当画面.....	144
2-12-2. マスタ画面.....	98	3. エラーメッセージ一覧	145
2-12-3. 登録画面.....	99		
2-12-4. 修正画面.....	100		
2-12-5. 表示順変更画面	102		
2-13. ユーザーマスタメンテナンス	103		
2-13-1. マスタ画面.....	103		
2-13-2. 登録画面.....	104		
2-14. 機種別仕様マスタメンテナンス.....	107		
2-14-1. マスタ画面.....	107		
2-14-2. 機種別仕様登録画面	108		
2-14-3. 仕様項目選択肢一覧画面.....	109		
2-14-4. 仕様項目選択肢登録画面	110		
2-15. ExcelPort	111		
2-15-1. ダウンロード	111		
2-15-2. アップロード	113		
2-15-3. 機器台帳.....	114		
2-15-4. 機器別管理基準	114		
2-15-5. 長期計画.....	115		
2-15-6. 長期計画_対象機器別管理基準	115		
2-15-7. 保全活動.....	116		
2-15-8. 保全活動_故障情報	116		
2-15-9. 保全活動_点検情報(対象機器)	117		
2-15-10. 予備品仕様.....	117		
2-15-11. マスタメンテナンス(場所階層等の階層系マスタ)	118		
2-15-12. マスタメンテナンス	119		
2-15-13. ExcelPort 入力方法.....	120		
2-16. 変更管理.....	124		
2-16-1. 機器台帳変更管理	124		
2-16-2. 長期計画変更管理	131		
2-16-3. 帳票出力画面	137		
2-16-4. 背景色	138		
2-16-5. 申請フロー	139		
2-17. 機器別管理基準標準.....	140		
2-17-1. 一覧画面.....	140		
2-17-2. 詳細画面.....	141		
2-17-3. 標準詳細編集画面	142		

1. 基本操作

1-1. 処理フロー



1-2. 画面起動

Microsoft Edge を起動し、URL 「」を入力してください。（入力後は「お気に入り」などに設定をしてください。）



- ① ログインに使用するログイン ID を入力してください。
- ② ユーザーの認証に使用するパスワードを入力してください。
※周りから見られても分からないように伏字「●」になります。
- ③ 指定されたログイン ID とパスワードで認証し、ログインに成功した場合はトップ画面が表示されます。

1-3. 画面共通操作

各画面で共通の操作の説明です。

The screenshot shows the 'Maintenance Activity List' screen in the TMQ-1 system. On the left is a tree view of locations and equipment. The main area contains a table of maintenance activities with columns for selection, occurrence date, completion date, item name, MQ category, machine, and location. Several features are highlighted with red boxes and numbered callouts:

- ① 詳細条件検索**: Refers to '1-3-7 詳細条件検索を参照' (Refer to Detailed Condition Search).
- ② 一覧フィルタ**: Refers to '1-3-3 一覧フィルタを参照' (Refer to List Filter).
- ③ ページング**: Refers to '1-3-1 ページングを参照' (Refer to Paging).
- ④ 一覧共通機能**: Refers to '1-3-5 一覧共通機能を参照' (Refer to Common Functions for List View).
- ⑤ ソート**: Refers to '1-3-2 ソートを参照' (Refer to Sorting).
- ⑥ 列フィルタ**: Refers to '1-3-4 列フィルタを参照' (Refer to Column Filter).

At the bottom right, there is a copyright notice: Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

1-3-1.ページング

ページング可能な一覧のヘッダ左上に表示される、共通の画面項目です。



- ① 先頭ページへ：一覧の先頭ページへ移動します。
- ② 前ページへ：一覧のひとつ前のページへ移動します。
- ③ 指定ページへ：指定されたページへ移動します。
- ④ 次ページへ：一覧のひとつ先のページへ移動します。
- ⑤ 最終ページへ：一覧の最終ページへ移動します。
- ⑥ 一覧件数表示：一覧の件数と現在のページの件数を表示します。

1-3-2.ソート

一覧のヘッダに以下のような三角マークが表示されている場合、クリックすることで並び替えを行うことができます。



- ① 並び替えが行われていない状態です。



- ② この列で昇順に並んでいる状態です。



- ③ この列で降順に並んでいる状態です。
クリックすることで、①→②→③と状態を切り替えることができます。

1-3-3.一覧フィルタ

一覧の全ての列に対して 1-3-4 列フィルタの処理を行うことができます。



① 絞込を行う内容をテキスト入力します。

② 入力された内容がいずれかの列で部分一致する行の絞り込みを行います。

複数の条件を組み合わせることで、複雑な条件で検索することができます。(1-3-13 複雑な条件の検索参照)

カタカナは半角・全角、英数字はそれに加え大文字・小文字を区別せずに検索を行います。

1-3-4.列フィルタ

一覧のヘッダに以下のような入力欄が表示されている場合、入力された内容によって表示する行を絞り込むことができます。

機器番号 ▲

機器番号 ▲

① TEST

① テキスト入力フィルタ：入力された内容の部分一致で絞り込みを行います。
カタカナは半角・全角、英数字はそれに加え大文字・小文字を区別せずに検索を行います。

管理工場 ▲

②

川崎工場
品川工場
富士工場
群馬工場

② 項目選択フィルタ：選択された項目と一致する行の絞り込みを行います。



- ③ チェック選択フィルタ：チェックの有無が一致する行の絞り込みを行います。
- ③-1 チェック状態の有無を条件に含みません。クリックすると③-2 の状態になります。
- ③-2 チェックされている状態です。クリックすると③-3 の状態になります。
- ③-3 チェックされていない状態です。クリックすると③-1 の状態になります。

1-3-5. 読込件数

全データのうち、検索結果に表示する件数を指定します。

Read count: 50 / 2983 検索

- ① 読込件数：検索結果に表示するデータの件数を選択します。
 ② 総件数：データの総件数が表示されます。
 ③ 検索：選択されている件数で再検索を行います。

フィルタ: 全1件中 1件目 ~ 1件目表示
 ④-1 ページ件数 50
 検索

④ 詳細検索条件が指定されている場合(④-1)、読込件数は「すべて」に変わり、変更不可となります。

1-3-6.一覧共通機能

一覧のヘッダ左上に表示される、共通の画面項目です。(機能によっては存在しないものもあります)



- ① 全選択：一覧の全ての行を選択します。
- ② 全解除：一覧の全ての行の選択を解除します。
- ③ 詳細条件検索：詳細条件検索画面（1-3-7 詳細条件検索）を表示します。条件が指定されている場合、背景色が変更されます。（）
- ④ 表示項目カスタマイズ：表示項目カスタマイズ（1-3-8 表示項目カスタマイズ）を表示します。

1-3-7. 詳細条件検索

一覧に対して検索条件を個別に指定し、検索を行うことができます。

① 詳細検索条件

<input type="checkbox"/> 機器番号	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/> 機器名称	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/> 機器レベル	<input type="text"/> ▼
<input type="checkbox"/> 重要度	<input type="text"/> ▼
<input type="checkbox"/> 保全方式	<input type="text"/> ▼
<input type="checkbox"/> 設置場所	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/> 設置台数	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
<input type="checkbox"/> 設置年月	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
<input type="checkbox"/> 適用法規	<input type="text"/> ▼
<input type="checkbox"/> 機番メモ	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/> メーカー	<input type="text"/> ▼
<input type="checkbox"/> メーカー型式	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/> 型式コード	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/> 製造番号	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/> 製造年月	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
<input type="checkbox"/> 納期	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
<input type="checkbox"/> 使用区分	<input type="text"/> ▼
<input type="checkbox"/> 固定資産番号	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/> 機器メモ	<input type="text"/>

② 保存して次回検索時に使用する

③

① 検索条件欄
入力された条件に合致する内容を検索する。
各項目は AND 検索で、チェックが入っていない項目は検索条件に含まれない。

② 保存して次回検索時に使用する
チェックされて検索を行った場合、検索条件を保存し次回以降の検索に使用する。

③ 操作ボタン
検索：入力された条件で検索
閉じる：詳細条件検索を閉じる

複数の条件を組み合わせることで、複雑な条件で検索することができます。(1-3-13 複雑な条件の検索複雑な条件の参照)

テキスト項目は部分一致検索を行います。

カタカナは半角・全角、英数字はそれに加え大文字・小文字を区別せずに検索を行います。

1-3-8.表示項目カスタマイズ

一覧に対して項目の表示・非表示、順番を指定することができます。

① 表示項目カスタマイズ

- 機器番号
- 機器名称
- 機器レベル
- 地区
- 工場
- プラント
- 系列
- 工程
- 設備
- 重要度
- 保全方式
- 設置場所
- 設置台数
- 設置年月
- 適用法規
- 機番メモ
- 職種
- 機種大分類
- 機種中分類
- 機種小分類
- メーカー
- メーカー型式

① 列の表示カスタマイズ
チェックの外れた列は一覧に表示されなくなる。
列名をドラッグすることで、列の順番を入れ替えることができる。
チェックボックスが操作できない列は、カスタマイズを行うことができない。

② 操作ボタン
適用：指定された内容で一覧を再表示する。この内容は保存され、次回以降の表示に使用する。
閉じる：表示項目カスタマイズを閉じる

② 適用 閉じる

1-3-9.ページ件数コンボ

① ページ件数 20 ▾

① ページ件数：1ページに表示される件数を変更します。

1-3-10.ツリー入力

階層の情報を入力する場合、ツリーで入力する機能があります。

1-3-10-1.各機能一覧画面

計画保全支援システム > 保全活動 > 保全活動一覧

機器台帳 長期計画 保全活動 文書管理 予備品管理 保全実績評価

点検情報登録 故障情報登録 出力

フィルタ << < 1 > > フィルタ

地区/工場 関東 川崎工場 品川工場 S A プラント S 反応 A 001 工場 A 1 設備 A 2 設備 A 3 設備 A 002 工場 A 21 設備 A 22 設備 A 23 設備 A 003 工場 A 31 設備 A 32 設備 K 反応 K 001 工場 K 003 工場 分離精製 B 001 工場

選択

日付	内容
2021/08/10	計装 C V 定期整備
2021/08/02	ポンプ修理
2021/03/05	2021/03/06 01P-291A反応シーラントポンプ全体点検
2020/12/25	2020/12/25 計装 C V 定期整備
2020/09/01	2020/09/01 職種テスト
2020/04/14	2020/04/15 NULL解消の為件名update
2020/04/14	2020/04/14 NULL解消の為件名update
2020/03/25	2020/03/25 機器交換テスト
2020/03/24	引用対象の依頼
2020/03/24	0002C-446リサイクルファンB定期整備
2020/03/24	2020/03/24 依頼引用
2020/03/23	2020/03/23 保全依頼テスト
2020/03/23	000P-114W C フィードポンプ定期整備
2020/03/23	000P-114W C フィードポンプ定期整備
2020/03/23	2020/03/23 テスト故障 2
2020/03/23	2020/03/23 テスト故障
2020/02/17	2021/02/01 循環ポンプ点操作業

1-3-10-2.各機能入力画面

The screenshot shows the 'Machine Register' (機器台帳) screen of the TMQ-1 system. The main interface includes a navigation bar with tabs like 'Machine Register', 'Long-term Plan', 'Maintenance Activities', and 'Document Management'. Below the navigation is a search/filter bar and a list of 383 machines. The central area has two sections: 'Machine Information' (機器情報) and 'Machine Register' (機器台帳). The 'Machine Register' section contains fields for 'Category', 'Usage Category', 'Manufacturer Model', etc. A red dashed box highlights the 'Region/Facility' section, which shows a hierarchical tree of regions and facilities. On the far right, a detailed tree view of facility structures is shown, including regions like Kanto, Kawasaki Factory, and Shinagawa Factory, and various plants and units. A specific machine, 'A 1 Equipment', is selected in the tree view.

選択された項目はチェック（）が付き、子のいずれかの項目が選択されている項目は色が変わります（）。

親項目を選択した場合は子の全ての項目にチェックが付きます。同様に子の全ての項目を選択した場合は親項目にチェックが付きます。（赤破線部分）

1-3-11. カレンダー入力

年月日および年月を入力する場合、カレンダーで入力を行います。



年月入力

年月入力

- ① 前年へ移動
- ② 指定した年へ移動
- ③ 翌年へ移動
- ④ 選択した月を入力



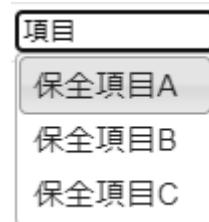
年月日入力

年月日入力

- ① 前月へ移動
- ② 指定した年へ移動
- ③ 指定した月へ移動
- ④ 翌月へ移動
- ⑤ 指定した日を入力
- ⑥ 本日の日付を入力
- ⑦ カレンダー入力を閉じる

1-3-12.オートコンプリート

テキスト入力により候補を絞り込み、選択を行います。



候補選択

テキスト入力した内容により部分一致検索を行い、候補を表示します。

(※表示される候補の数は上限があるので、多数が表示される場合は絞り込む内容を入力してください)

表示された候補をクリックすることで、その候補を選択することができます。候補以外の値を入力することは出来ません。

1-3-13.複雑な条件の検索

以下のような形式で絞り込み条件を入力することで、複雑な条件で検索を行うことができます。

① AND 検索

複数の語句を「AND」で検索する場合は、語句の間に空白(半角スペース、全角スペースどちらでも可)を設定します。

例) 「電動」「ポンプ」の両方を含む項目を検索する場合 電動 ポンプ

② OR 検索

複数の語句を「OR」で検索する場合は語句の間に"OR"を設定します。

語句と"OR"の間には空白(半角スペース、全角スペースどちらでも可)を設定します。

「OR」は半角大文字を固定とします。

例) 「水冷」「空冷」のいずれかを含む項目を検索する場合 水冷 OR 空冷

③ OR 検索+AND 検索

OR 検索、AND 検索の両方で検索する場合、OR 検索の指定部分をカッコで括ります。

カッコは半角固定とします。また、カッコで括って指定できる OR 検索は1段階までとします。

例) 「電機」と「点検」「交換」のいずれかを含む項目を検索する場合 電機 (点検 OR 交換)

④ 検索から語句を除外する

語句の前に"-"を設定します。"-"は半角固定とします。

例) 「タービン」を含み「ガス」を含まない項目を検索する場合 タービン -ガス

⑤ 完全一致検索

部分一致でなく、完全一致で検索する場合、語句をダブルクォーテーション ("") で括ります。

ダブルクォーテーションは半角固定とします。

例) 「発電機」のみの項目を検索する場合 "発電機"

2. 各メニュー操作

2-1. 機器台帳

2-1-1.一覧画面

2-1-2. 詳細画面

① 機番添付、機器添付、複写、修正、削除、戻る

地区	関東	工場	品川工場	プラント	S A プラント
系列	S 反応	工程	A 0 0 1 工程	設備	A 1 設備
機器番号	_0001P-1521A	機器名	0001521A脱水液抜きしポンプ	機器レベル	
設置台数		設置年月		重要度	B
適用法規				保全方式	TBM
機器メモ					

② 機番情報

機種	機械	機種大分類	回転機器	機種中分類	回転ポンプ	機種小分類	キャンドポンプ
使用区分	0	循環対象		固定資産番号		メーカー	荏原電機
メーカー型式	FA41516C4BM1012T	型式コード	0	製造番号	QCM-2613	製造年月	1998/02
納期	0	点検種別毎管理					
機器メモ	ガスケット-T/#9007-LC Br-C/G クリーナー、ガス-SUS316+HCR Min流量 40L/M 定格電流 7.5A F-JIS10K サイリウム 220 TRG有 外部注水 WP 3cc/h 2K ジャガ ト 15L/M						

③ 機器台帳、機種別仕様、機器別管理基準、長期計画、保全活動、使用部品、構成機器、MP情報

① 詳細画面の操作ボタン

- 参照している機器に対する追加情報
 - 機番添付：機器の場所に関する添付ファイルを登録
 - 機器添付：機器仕様に関する添付ファイルを登録
- 機器台帳に関する編集
 - 複写：参照機器の内容を複写し新規に機器を登録
 - 修正：参照機器の内容を修正
 - 削除：参照機器を削除

② 機番情報が機器の設置情報

③ タブ

機器台帳	：機器情報が機器の製造情報
機種別仕様	：機種別仕様の参照
機器別管理基準	：機器別管理基準の参照
長期計画	：長期計画の参照
保全活動	：保全活動の参照
使用部品	：使用部品の参照
構成機器	：構成されている機器の参照
MP情報	：登録されている MP 情報の参照

Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

2-1-3.編集画面

機器台帳詳細編集

① 機番情報

場所・職種機種：「」よりツリービューを表示し選択
メーカー：テキスト入力により候補を絞り込み、選択
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

地区 * ■	工場 * ■	プラント ■	
系列 ■	工程 ■	設備 ■	
機器番号 *	機器名称 *	機器レベル *	
設置台数	設置年月	2022/10	重要度
適用法規			
機番メモ			

機器台帳

機器情報

職種 * ■ 機種大分類 * ■ 機種中分類 ■ 機種小分類 ■

使用区分	▼	循環対象	<input type="checkbox"/>	固定資産番号		メーカー *	
メーカー型式		型式コード		製造番号		製造年月	2022/10
納期		点検種別毎管理	<input type="checkbox"/>				

機器メモ

② 編集画面の操作ボタン

登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

② 登録 戻る

2-1-3-1.機器別管理基準タブ

機器台帳 機種別仕様 機器別管理基準 長期計画 保全活動 使用部品 構成機器 MP情報

① 保全項目一覧 様式1表示 スケジューリング
全25件中 1件目～20件目表示

② 保全項目一覧 ページ件数 20

選択	機器レベル	機器番号	機器名称	保全部位	部位重要度	保全方式	保全区分	保全項目	点検種別	予算金額	スケジュール管理	準備期間(年)	周期(年)	周期(月)	周期
<input type="checkbox"/>	機器	_0001P-132A	000132A脱水塔頂循環ポンプ	10703	A	TBM	定期検査	10992	A		0 開始日基準		4	0	
<input type="checkbox"/>	機器	_0001P-132A	000132A脱水塔頂循環ポンプ全体		A		定期修理	10899	A						
<input type="checkbox"/>	機器	_0001P-132A	000132A脱水塔頂循環ポンプ	10708	A	TBM	定期検査	10853	A						
<input type="checkbox"/>	機器	_0001P-132A	000132A脱水塔頂循環ポンプ	10708	A	TBM	定期検査	10999	A						
<input type="checkbox"/>	機器	_0001P-132A	000132A脱水塔頂循環ポンプ羽根車		A	TBM	定期検査	10853	A						
<input type="checkbox"/>	機器	_0001P-132A	000132A脱水塔頂循環ポンプ基礎		A	TBM	定期検査	10992	A						
<input type="checkbox"/>	機器	_0001P-132A	000132A脱水塔頂循環ポンプ基礎ボルト		A	TBM	定期検査	10992	A						
<input type="checkbox"/>	機器	_0001P-132A	000132A脱水塔頂循環ポンプ	10721	A	TBM	定期検査	10853	A						
<input type="checkbox"/>	機器	_0001P-132A	000132A脱水塔頂循環ポンプ	10721	A	TBM	定期検査	軸の曲がり測定	A						
<input type="checkbox"/>	機器	_0001P-132A	000132A脱水塔頂循環ポンプ	10721	A	TBM	定期検査	軸部寸法検査	A	0 開始日基準			4	0	
<input type="checkbox"/>	機器	_0001P-132A	000132A脱水塔頂循環ポンプ軸受け		A	TBM+CBM	定期検査	10857	A	0 開始日基準			4	0	

① タブ内の操作ボタン
保全項目一覧：保全項目一覧を表示
様式1表示：様式1一覧を表示
スケジューリング：スケジューリング一覧を表示

② 表示一覧
①で選択されている一覧

ファイル添付

保全項目編集

保全項目一覧

①

機器レベル	<input type="text" value="航機"/>
機器番号_川崎	<input type="text" value="0001P-132A"/>
機器名称	<input type="text" value="000132A脱水塔頂循環泵"/>
保全部位 *	<input type="text"/>
部位重要度 *	<input type="text"/>
保全方式 *	<input type="text"/>
保全区分 *	<input type="text"/>
保全項目 *	<input type="text"/>
点検種別 *	<input type="text"/>
予算金額	<input type="text"/>
スケジュール管理 *	<input type="text"/>
準備期間(日)	<input type="text"/>
周期(年)	<input type="text"/>
周期(月)	<input type="text"/>
周期(日)	<input type="text"/>
表示周期	<input type="text"/>
開始日 *	<input type="text" value="2022/10/26"/>
機器別管理基準備考	<input type="text"/>
添付ファイル	<input type="text"/>
スケジュールを更新	<input checked="" type="checkbox"/>
次回実施予定日	<input type="text"/>

登録

戻る

- ① 登録内容を入力
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

- ② 編集画面の操作ボタン
登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

保全項目一覧

様式1表示

スケジューリング

① 様式1一覧

NO	機器レベル	機器番号	機器名称	機器重要度	保全部位	部位重要度	保全方式	点検日
1	機器	_0002C-411	000廃ガス焼却炉フロウ-	S A	Vベルト	S A	保全方式	A
2	機器	_0002C-411	000廃ガス焼却炉フロウ-	S A	Vベルト	S A	保全方式	A
3								

① 様式1一覧

「≡」をドラッグ&ドロップで行の順番を入れ替え

② 並び順確定

出力

② タブ内の操作ボタン

並び順確定：表示されている状態で並び順を登録

出力：様式1Excelを出力

① スケジューリング一覧を表示する条件を入力

スケジュール表示単位	月度
スケジュール表示年度	2022
再表示	
全6件中 1件目 ~ 6件目表示	
スケジューリング	ページ数 20

NO	機器レベル	機器番号	機器名称	機器重要度	保全部位	部位重要度	保全方式	保全区分	保全項目	点検種別	周期(年)	周期(月)	周期(日)	表示周期
1	機器	_0002C-411	000廃ガス焼却炉フロワー	S A	Vベルト	S A	保全方式	定期修理	張力調整を実施	A	1	0	0	1Y
2	機器	_0002C-411	000廃ガス焼却炉フロワー	S A	Vベルト	S A	保全方式	定期修理	磨耗, 割れの実施	A	1	0	0	1Y
3	機器	_0002C-411	000廃ガス焼却炉フロワー	S A	タイミングギヤ	S A	CBM	定期検査	オイル汚れを確認する	A	1	0	0	1Y
4	機器	_0002C-411	000廃ガス焼却炉フロワー	S A	ブーリー	S A	CBM	定期検査	溝の磨耗測定	A	4	0	0	4Y
5	機器	_0002C-411	000廃ガス焼却炉フロワー	S A	吸込フィルター	S A	TBM	定期修理	清掃	A	0	6	0	6M
6	機器	_0002C-411	000廃ガス焼却炉フロワー	S A	歯受	S A	CBM	定期検査	グリス汚れを確認する	A	1	0	0	1Y

② **スケジュール確定** **出力**

- ② タブ内の操作ボタン
- 再表示 : ①で入力された内容を条件にしてスケジューリング一覧を検索
 - スケジュール確定 : 入力された周期、開始日、スケジュールを登録
 - 出力 : スケジューリング一覧を Excel 出力

③ スケジューリング一覧

開始日	スケジュール管理	スケジュールを更新	次回実施予定日	2023年度												
				4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	
2023/10/05	開始日基準	<input checked="" type="checkbox"/>	2023/11/24										(B)			(B)
2022/09/27	開始日基準	<input checked="" type="checkbox"/>	2023/11/24										(B)			(B)
2022/09/27	開始日基準	<input checked="" type="checkbox"/>	2023/12/24										(C)			(C)
2022/09/27	開始日基準	<input checked="" type="checkbox"/>	2024/01/22										(A)			(A)

- ・スケジュール移動手順
- 右クリック→右隣へ移動：対象スケジュールを次月または次年へ移動
 - 右クリック→左隣へ移動：対象スケジュールを前月または前年へ移動
 - 右クリック→移動先を指定→移動先にて右クリック→決定：対象スケジュールを選択月または選択年へ移動
 - 右クリック→移動先を指定→右クリック→移動解除：スケジュール移動をキャンセル
 - ※●は完了済みスケジュールの為、移動不可

- ③ スケジューリング一覧
- 入力項目 : 登録する内容を入力
 - 入力必須項目：「*」マークが付与されている項目
 - 背景色が青いアイコンをクリックして保全活動に遷移
 - ※ここでは「**(A)**」「**(D)**」が該当

2-1-3-2. 機器台帳タブ

機器台帳 機種別仕様 機器別管理基準 長期計画 保全活動 使用部品 構成機器 MP情報

① 機器情報 ▲

機種	機械	機種大分類	回転機器	機種中分類	回転ポンプ	機種小分類	渦巻ポンプ
使用区分	0	循環対象		固定資産番号		メーカー	荏原
メーカー型式	CDM700*500	型式コード	0	製造番号	RW06093-03	製造年月	1998/02
納期	0	点検種別毎管理					
機器メモ	カスクレット-V#7010 ベアリング-6310 2ヶ メカニカルランスタイル SIC/SIC セルフリッシュ グローミニマムロー- 126m3/h エイケル LL4B 055 FVVFC CODE No 0157040 00011						

① 機器情報が機器の製造情報

2-1-3-3.機種別仕様タブ

機種別仕様

回転数: 150
表面温度: 70.000 n °C

① 機種別仕様に関する内容
② タブ内の操作ボタン
修正 : 機種別仕様の内容を修正

機種別仕様

回転数:
表面温度: °C

① 登録内容を入力
② 編集画面の操作ボタン
登録 : 入力された内容を登録
戻る : 前画面に戻る

2-1-3-4.長期計画タブ

① 長期計画一覧を表示する条件を入力
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

② 再表示

③ 全2件中 1件目～2件目表

長期計画一覧											2022年度										
	件名	保全部位	保全項目	周期(年)	周期(月)	周期(日)	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3			
1	テスト減速機点検2Y	軸受、軸受ハウジング		2	0	0									A						
2	テスト減速機点検2Y	本体一式		2	0	0									A						

③ 長期計画一覧
「NO」列の数値をクリックして件名別長期計画に遷移
背景色が青いアイコンをクリックして保全活動に遷移
※ここでは「A」が該当

2-1-3-5.保全活動タブ

The screenshot shows a software interface with a navigation bar at the top containing tabs: 機器台帳, 機種別仕様, 機器別管理基準, 長期計画, 保全活動 (highlighted in blue), 使用部品, 構成機器, and MP情報. Below the navigation bar is a search/filter section with a red circle labeled ①, showing page numbers <<, <, 1 (selected), >, >> and the text '全28件中 1件目 ~ 20件目表示'. A '保全活動一覧' button and a 'ページ件数 20' dropdown are also present. The main area displays a table of maintenance activities with the following columns: 件名, 完了日, 実績金額, 作業部位, 作業項目, 作業時間, 故障原因, 原因性格, 処置対策, and 作業内容・結果. Each row contains a small blue folder icon followed by the task details. A callout box with ① and the text '「保全活動一覧」 「」をクリックして保全活動に遷移' is overlaid on the table area.

件名	完了日	実績金額	作業部位	作業項目	作業時間	故障原因	原因性格	処置対策	作業内容・結果
256後段反応熱回収熱交開放検査	2013/03/10	0	チャンネル	清掃	0	アンバランス			
256後段反応熱回収熱交開放検査	2013/03/10	0	チューブ	清掃	0	アンバランス			
256後段反応熱回収熱交開放検査	2013/03/10	0	管板	清掃	0	アンバランス			
256後段反応熱回収熱交開放検査	2013/03/10	0	チューブ	腐食,変形等の検査	0	アンバランス			
256後段反応熱回収熱交開放検査	2013/03/10	0	シェル	腐食,磨耗等の検査	0	アンバランス			
256後段反応熱回収熱交開放検査	2013/03/10	0	管板	腐食,磨耗等の検査	0	アンバランス			
256後段反応熱回収熱交開放検査	2013/03/10	0	シェル	溶接線の傷,割れ等の検査	0	アンバランス			
256後段反応熱回収熱交開放検査	2013/03/10	0	チャンネル	腐食,磨耗等の検査	0	アンバランス			
256後段反応熱回収熱交開放検査	2013/03/10	0	チャンネル	汚れの検査	0	アンバランス			
256後段反応熱回収熱交開放検査	2013/03/10	0	管板	汚れの検査	0	アンバランス			
256後段反応熱回収熱交開放検査	2013/03/10	0	チューブ	汚れの検査	0	アンバランス			
256後段反応熱回収熱交開放検査	2013/03/10	0	チューブ	汚れの検査	0	アンバランス			

2-1-3-6. 使用部品タブ

機器台帳 機種別仕様 機器別管理基準 長期計画 保全活動 **使用部品** 構成機器 MP情報

① 全1件中 1件目～1件目表示

使用部品一覧 **+ - ✎** ページ件数 20 ▾

選択	部品名	規格・寸法	メーカー	使用個数	品目
<input type="checkbox"/>	ショルダーボルトM10	165mm×50mm×200m	松下電器	1	

① 使用部品一覧
「+」をクリックして部品を追加
「-」をクリックして部品を削除
「✎」をクリックして部品を編集

使用部品編集

① 使用部品一覧

部品名	<input type="text"/>
規格・寸法	<input type="text"/>
メーカー	<input type="text"/>
使用個数	<input type="text"/> 1
品目在庫数	<input type="text"/>

② **登録** **戻る**

① 登録内容を入力
「」をクリックして部品を追加
「」をクリックして選択された部品を取消

② 編集画面の操作ボタン
登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

予備品検索

① 予備品名 ボルト

② **検索** **閉じる**

全1件中 1件目～1件目表示

ページ件数 20 ▾

選択	予備品名	規格・寸法	メーカー
<input type="checkbox"/>	ショルダーボルトM10	165mm×50mm×200m	松下電器

① 検索条件を入力

② 予備品検索画面の操作ボタン
検索：①で入力された内容を条件にして検索
閉じる：予備品検索画面を閉じる

③ 予備品一覧の操作ボタン
選択：登録する予備品を選択

2-1-3-7.構成機器タブ

① 親子構成 ループ構成

② 全1件中 1件目～1件目表示

親子構成一覧 + - X O ページ件数 20

選択	NO	機器レベル	機器番号	機器名称	職種
1	機器*	01E-291	291反応ケーラ-	職種A	

① タブ内の操作ボタン
親子構成：親子構成一覧を表示
ループ構成：ループ構成一覧を表示

② 表示一覧
①で選択されている一覧

親子構成

ループ構成

① 全1件中1件目～1件目表示

親子構成一覧 ページ件数 20

選択	NO	機器レベル	機器番号	機器名称	職種
	1	機器*	01E-291	291反応クーラ-	職種A
1					

① 親子構成一覧

「」をクリックして機器を追加
「」をクリックして機器を削除

親子構成

ループ構成

全1件中 1件目～1件目表示

① ループ構成一覧 ページ件数 20

選択	NO	機器レベル	機器番号	機器名称	職種
	1	機器*	01E-291	291反応クーラ-	職種A
1					

① ループ構成一覧

「」をクリックして機器を追加
「」をクリックして機器を削除

機器選択

①

地区 * ■	関東	工場 * ■	品川工場	プラント ■	S A プラント
系列 ■	S 反応	工程 ■	A 0 0 1 工程	設備 ■	A 1 設備

②

職種 * ■	機 械	機種大分類 ■				機種中分類 ■				機種小分類 ■					
機器レベル	すべて ▼	設置年月	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>												
機器番号	<input type="text"/>			機器名称	<input type="text"/>										
循環対象	すべて ▼	固定資産番号	<input type="text"/>			点検種別毎管理	すべて ▼								
メーカー	<input type="text"/>			メーカー型式	<input type="text"/>			型式コード	<input type="text"/>						
製造番号	<input type="text"/>			製造年月	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>				使用区分	すべて ▼					
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 検索 閉じる </div>															

全1件中 1件目 ~ 1件目表示

③

選択	NO	機器番号	機器名称	機器レベル	職種	地区	工場	プラント	系列	工程	設備	機器重要度	保全方式	製造番号	機種大分類	機種中分類
<input type="checkbox"/>	1	_0001P-147	000T107水層抜き機器	機 械	関東	品川工場	S A プラント	S 反応	A 0 0 1 工程	A 1 設備	S A	TBM	CM-2600	回転機器	回転ポンプ	

②

登録

② 機器選択画面の操作ボタン
 検索：①で入力された内容を条件にして検索
 閉じる：機器選択画面を閉じる
 登録：③で選択されている機器を登録

③ 機器一覧
 登録する機器を選択

① 検索条件
 場所・職種機種：「■」よりツリービューを表示し選択
 メーカー：テキスト入力により候補を絞り込み、選択
 入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

2-1-3-8.MP 情報タブ

機器台帳 機種別仕様 機器別管理基準 長期計画 保全活動 使用部品 構成機器 MP情報

全2件中 1件目～2件目表示

① MP情報一覧 + - ☰ ページ件数 20 ▾

選択	MP情報	関連ファイル
<input type="checkbox"/>	MP情報	
<input type="checkbox"/>	MP情報2	

② ファイル添付

- ① MP情報一覧
「+」をクリックして MP情報を追加
「-」をクリックして MP情報を削除
「☰」をクリックして MP情報を編集

- ② タブ内の操作ボタン
ファイル添付：MP情報に関する添付ファイルを登録

MP情報編集

① MP情報一覧

MP情報 *	
関連ファイル	

② 登録 戻る

- ① 登録内容を入力
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

- ② 編集画面の操作ボタン
登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

2-2. 件名別長期計画

2-2-1. 一覧画面

操作ボタン

① 地区/工場
② 関東
③ 川崎工場
④ Aプラント
⑤ S反応
⑥ K反応
⑦ 分離精製
⑧ Bプラント
⑨ 燃焼処理
⑩ 廉水処理
⑪ 重合処理
⑫ Cプラント
⑬ 品川工場
⑭ SAプラント
⑮ S反応
⑯ 原料工程
⑰ 設備1
⑱ 設備2
⑲ 中間工程
⑳ 製品工程
㉑ 分離精製
㉒ K反応
㉓ 原料工程
㉔ 中間工程
㉕ SCプラント
㉖ 機種・機種
㉗ テスト機種1
㉘ テスト機種大分類1
㉙ 機種中分類1
㉚ テスト機種小分
㉛ テスト機種大分類2
㉜ テスト機種中分類1
㉝ テスト機種大分類3

機能タブ

新規、出力、予算出力、計画一括作成、検索

スケジュール表示条件

スケジュール表示単位：月度、年度
スケジュール表示年度：2022

検索

件名別長期計画一覧

選択	件名	件名メモ	地区	工場	プラント
□	000132B脱水塔頂循環ポンプ定期		関東	品川工場	SAプラント
□	0001521A脱水流抜出しポンプ定期		関東	品川工場	SAプラント
□	000C-446リサイクルファンB定期		関東	品川工場	SAプラント
□	000P-114WCフィードポンプ定期		関東	品川工場	SAプラント
□	000處理層搅拌機定期点検	000處理層搅拌機定期点検-件名メモ	関東	川崎工場	Aプラント
□	000第一反応搅拌機定期点検				

件名別長期計画の操作ボタン

- 新規 : 新しく長期計画件名を登録
- 出力 : 選択された件名を対象に EXCEL 出力
- 予算出力 : 選択された件名を対象に予算表出力
- 計画一括作成 : 選択された件名を対象に保全活動を一括作成

場所・職種機種ツリー

- 地区/工場 : 検索条件に指定する項目を選択
- 職種・機種 : 検索条件に指定する項目を選択
- 検索 : 選択された項目を条件に指定し件名別長期計画一覧を検索

一覧フィルタ

1-3-3 一覧フィルタを参照

読込件数

1-3-5 読込件数を参照

スケジュール表示条件

- スケジュール表示単位 : 月度または年度を選択
- スケジュール表示年度 : 月度の際の表示年度を指定
- スケジュール表示期間 : 年度の際の表示期間を指定
- 入力必須項目 : 「*」マークが付与されている項目

一覧共通機能

1-3-6 一覧共通機能を参照

詳細リンク

2-2-2 詳細画面へ遷移

2-2-2. 詳細画面

① 詳細画面の操作ボタン

■ 参照している長期計画件名に対する追加情報
件名添付：長期計画件名に関する添付ファイルを登録

■ 長期計画件名に関する編集
複写：参照している長期計画件名の内容を複写し
新規に長期計画件名を登録
修正：参照している長期計画件名の内容を修正
削除：参照している長期計画件名を削除
保全活動作成：参照している長期計画件名に含まれる
機器別管理基準をもとに保全活動件名を作成
予定作業一括延期：参照している長期計画件名に含まれる
機器別管理基準のスケジュールを一括で延期

■ 参照している長期計画件名に関する出力
指示検収票：参照している長期計画件名に含まれる
機器別管理基準に紐づく添付ファイルを出力

② 長期計画の件名情報

③ 対象機器別管理基準スケジュール表示条件
スケジュール表示単位：月度または年度を選択
スケジュール表示年度：月度の際の表示年度を指定
スケジュール表示期間：年度の際の表示期間を指定
計画内容：対象機器別管理基準の一覧の表示単位を指定
再表示：指定された条件でスケジューリング一覧表示

④ 対象機器別管理基準に関する編集
「+」をクリックして対象の長期計画件名に機器別管理基準を追加
「-」をクリックして対象の長期計画件名から選択された機器別管理基準を削除

⑤ 対象機器別管理基準一覧
「C」をクリックして保全活動に遷移(完了済)
「A」をクリックして保全活動に遷移(計画済)

⑥ スケジュール編集
スケジュール編集：1-3-11 カレンダー入力を参照
スケジュール確定：変更されたスケジュールを登録

・スケジュール移動手順
 ○右クリック→右隣へ移動：対象スケジュールを次月または次年へ移動
 ○右クリック→左隣へ移動：対象スケジュールを前月または前年へ移動
 ○右クリック→移動先を指定→移動先にて右クリック→決定：対象スケジュールを選択月
 または選択年へ移動
 ○右クリック→移動先を指定→右クリック→移動解除：スケジュール移動をキャンセル
 ※●は完了済みスケジュールの為、移動不可

- 34

2-2-3.編集画面

① 長期計画件名情報

地区 * ■	関東	工場 * ■	川崎工場	プラント ■	Aプラント
系列 ■	S反応	工程 ■		設備 ■	

職種 * ■	職種B	機種大分類 ■	機種B	機種中分類 ■	機種小分類 ■
作業項目	定期点検	予算管理区分	機械	予算性格区分	予防保全・法定検査
目的区分	故障修理	作業区分	現場分解	処置区分	パネル室内
件名 *	000処理層攪拌機定期点検				
件名メモ					

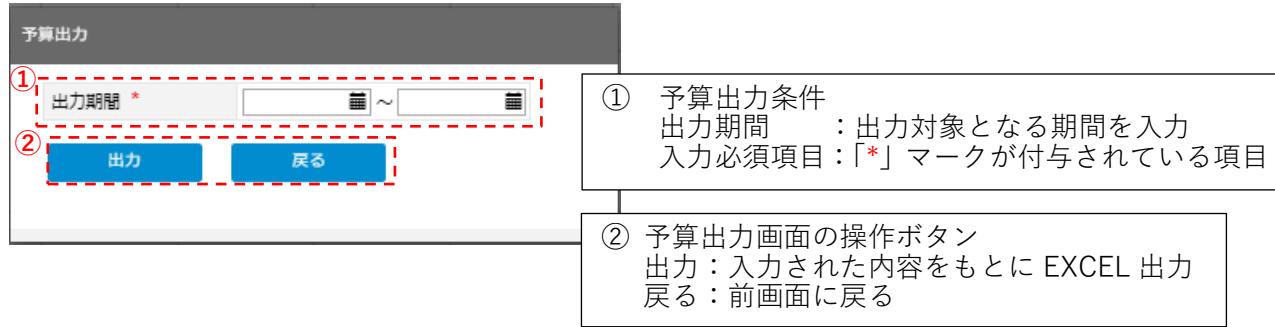
担当

② 登録 戻る

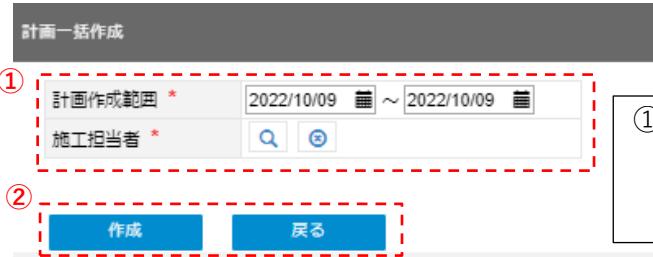
① 長期計画件名情報
場所・職種機種：「」よりツリービューを表示し選択
担当 : 「」より担当者検索画面を表示し選択
入力必須項目 : 「*」マークが付与されている項目

② 編集画面の操作ボタン
登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

2-2-4.予算出力画面



2-2-5.計画一括作成画面



① 計画一括作成
② 作成 戻る

① 計画一括作成条件
計画作成範囲：作成対象となる期間を入力
施工担当者：「[検索](#)」より担当者検索画面を表示し選択
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

② 計画一括作成画面の操作ボタン
作成：一覧にて選択された長期計画件名に含まれている機器別管理基準スケジュールの年月単位に保全活動を作成され、複数の機器別管理基準が登録されている場合は1つの件名にまとめて作成される
戻る：前画面に戻る

2-2-6.保全活動作成画面

① 保全活動作成

件名 : 000処理履四半期点検
対象期間 * : 2022/10/01 ~ 2022/10/01
全1件中 1件目～1件目表示

② 保全情報一覧 ページ件数 20

選択	機器番号	機器名称	機器重要度	保全部位	保全項目	予算金額	スケジュール...	周期(年)	周期(月)	周期(日)	表示周期	開始日	次回実施予定日	点検種別	4	5
<input type="checkbox"/>	01001122_ko3	一号冷凍機ポンプ	高	シャフト	整備		開始日基準		4			2022/10/18	2022/10/18	A		

③ 保全活動作成 戻る

① 保全活動作成条件

件名 : 作成する保全活動の件名
対象期間 : 作成する保全活動の作成対象期間
入力必須項目 : 「*」マークが付与されている項目

② 保全情報一覧

対象の長期計画件名に含まれている機器別管理基準

③ 保全活動作成画面の操作ボタン

保全活動作成 : 選択された機器別管理基準内で
対象期間内に存在するスケジュールで保全活動を作成
※件名は年月単位に作成され、
複数の機器別管理基準が選択されている場合は
1つの件名にまとめて作成される

戻る : 前画面に戻る

2-2-7.予定作業一括延期画面

予定作業一括延期

① 予定作業一括延期条件
延期対象年月：延期対象月を入力
延期月数：延期する月数を入力
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

② 保全情報一覧 ページ件数 20

選択	機器番号	機器名称	機器重要度	保全部位	保全項目	予算金額	スケジュール…	周期(年)	周期(月)	周期(日)	表示周期	開始日	次回実施予定日	点検種別	4	5
<input type="checkbox"/>	01001122_ko3	一号冷凍機ポンプ	高	シャフト	整備		開始日基準		4			2022/10/18	2022/10/18	A		

③ 一括延期 戻る

② 保全情報一覧
対象の長期計画件名に含まれている機器別管理基準

③ 予定作業一括延期画面の操作ボタン
一括延期：選択された機器別管理基準内で
延期対象年月以降に存在するスケジュールを延期月数分だけ延期
戻る：前画面に戻る

2-2-8.機器別管理基準選択画面

機器別管理基準選択

選択	機器番号	機器名称	保全部位	保全項目	予算金額	スケジュール…	周期(年)	周期(月)	周期(日)	開始日	点検種別
<input type="checkbox"/>	01E-281	281反応第二^ト ウエアリング	接地端子の緩…			開始日基準				2022/10/07	A
<input type="checkbox"/>	01E-281	281反応第二^ト インペラ…	接地端子の緩…			完了日基準	1	2	3	2022/10/07	A

① 検索条件

- 場所・職種機種：「」よりツリービューを表示し選択
- メーカー：テキスト入力により候補を絞り込み、選択
- 保全部位：テキスト入力により候補を絞り込み、選択
- 保全項目：テキスト入力により候補を絞り込み、選択
- 入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

② 機器別管理基準画面の操作ボタン

- 検索：①で入力された内容を条件にして検索
- 閉じる：機器別管理基準画面を閉じる
- 登録：③で選択されている機器別管理基準を登録

③ 機器一覧

登録する機器別管理基準を選択

2-3. 機器別長期計画

2-3-1.一覧画面

TMQ-Q Total Maintenance Quality

計画保全支援システム > 機器別長期計画

機器台帳 長期計画▼ 保全活動 文書管理 予備品管理▼ 保全実績評価 帳票管理 マスタメンテナンス

demo 日本語▼ ノーブル 電子化

① 機器別長期計画の操作ボタン
出力：選択された件名を対象に EXCEL 出力
予算出力：選択された件名を対象に予算表出力

② 場所・職種・機種ツリー
地区/工場：検索条件に指定する項目を選択
職種・機種：検索条件に指定する項目を選択
検索：選択された項目を条件に指定し機器別長期計画一覧を検索

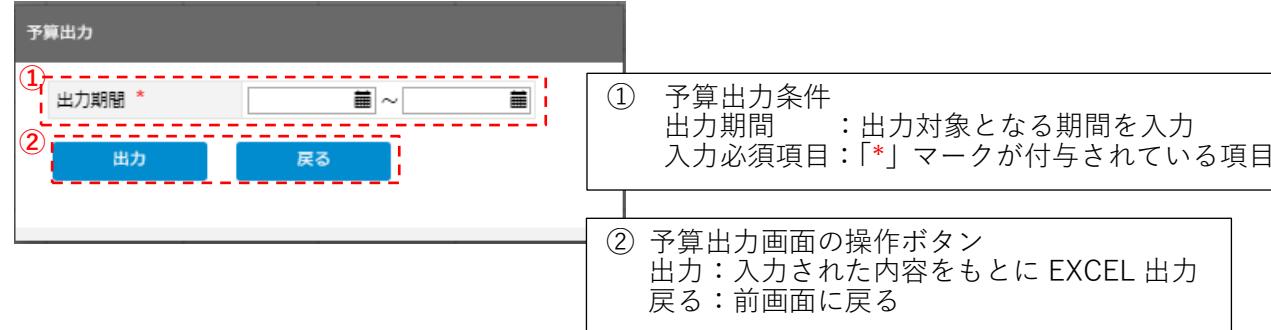
③ 一覧フィルタ
1-3-3 一覧フィルタを参照

④ スケジュール表示条件
スケジュール表示単位：月度または年度を選択
スケジュール表示年度：月度の際の表示年度を指定
スケジュール表示期間：年度の際の表示期間を指定
再表示：入力された条件でスケジュール部分を表示
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

⑤ 一覧共通機能
1-3-6 一覧共通機能を参照

⑥ 詳細リンク
「+」クリックで対象機器の機器別管理基準情報を展開
詳細リンククリックで 2-1-2 詳細画面へ遷移

2-3-2.予算出力画面



2-4. 保全活動

2-4-1. 一覧画面

TMQ-J Total Maintenance Quality 計画保全支援システム > 保全活動 > 保全活動一覧 demo 日本語 メニュー

操作ボタン

- 新規
- 出力
- 建材日報出力

検索・表示

- フィルタ
- 読み件数: 50 / 179
- 検索
- ページ数: 50

リスト表示

選択	発生日	完了日	件名	MQ分類	工場
<input type="checkbox"/>	2021/01/01	2021/03/01	抜出手順 分解点検5Y_0916TEST	設備工事	品川工場
<input type="checkbox"/>	2021/01/01	2021/03/01	抜出手順 分解点検5Y_0916TEST	設備工事	品川工場
<input type="checkbox"/>	2021/01/01	2021/03/01	P 5.5.2 サクションストレーナー焼却依頼_0916TEST	設備工事	品川工場
<input type="checkbox"/>	2021/01/01	2021/03/01	UV 0032 再発報_0916TEST	設備工事	品川工場
<input type="checkbox"/>	2021/01/01	2021/03/01	テスト減速機オイル漏れを確認調査_0916TEST	設備工事	品川工場
<input type="checkbox"/>	2021/01/01	2021/03/01	ポンプ定期点検_0916TEST	設備工事	品川工場
<input type="checkbox"/>	2021/01/01	2021/03/01	ポンプ点検作業_0916TEST	設備工事	品川工場
<input type="checkbox"/>	2021/01/01	2021/03/01	計装CV定期整備_0916TEST	設備工事	品川工場
<input type="checkbox"/>	2021/01/01	2021/03/01	計装CV定期整備_0916TEST	設備工事	品川工場
<input type="checkbox"/>	2021/01/01	2021/03/01	減速機モーター整備_0916TEST	設備工事	品川工場
<input type="checkbox"/>	2021/01/01	2021/03/01	抜出手順 分解点検5Y_0916TEST	設備工事	品川工場
<input type="checkbox"/>	2020/12/01	2022/04/25	test_history_insert_0916TEST	トラブル...	川崎工場
<input type="checkbox"/>	2020/12/01	2022/04/25	test_history_insert_0916TEST	トラブル...	川崎工場
<input type="checkbox"/>	2020/12/01	2022/04/25	test_history_insert_0916TEST	トラブル...	川崎工場
<input type="checkbox"/>	2020/12/01	2022/04/25	0126test	品川工場	
<input type="checkbox"/>			230124test	川崎工場	
<input type="checkbox"/>			原因性格テスト	品川工場	
<input type="checkbox"/>			230112_test	テスト工場	
<input type="checkbox"/>			230112_test_2	テスト工場	
<input type="checkbox"/>			210112_test	テスト工場	

説明

- ① 保全活動の操作ボタン
 - 出力 : 選択された保全活動件名を対象に Excel 出力
 - 新規 : 新しく点検情報または故障情報を登録
 - 建材日報出力 : 選択された保全活動件名を対象に日報出力
- ② 場所・職種機種ツリー
 - 地区/工場 : 検索条件に指定する項目を選択
 - 職種・機種 : 検索条件に指定する項目を選択
 - 検索 : 選択された項目を条件に指定し保全活動一覧を検索
- ③ 一覧フィルタ
 - 1-3-3 一覧フィルタを参照
- ④ 読込み数
 - 1-3-5 読込み数
- ⑤ 一覧共通機能
 - 1-3-6 一覧共通機能を参照
- ⑥ 詳細リンク
 - 2-4-2 詳細画面へ遷移

2-4-2. 詳細画面

① 詳細画面の操作ボタン

- 参照している保全活動件名に対する追加情報
件名添付：保全活動件名に関する添付ファイルを登録
- 保全活動件名に関する編集
複写：参照している保全活動件名の内容を複写し
新規に保全活動件名を登録
- 修正：参照している保全活動件名の内容を修正
- 削除：参照している保全活動件名を削除
- 機器交換：参照している保全活動件名に含まれる対象機器を交換
- フォロー計画：参照している保全活動件名のフォロー計画を登録

② 保全活動の情報

③ 故障情報(保全活動件名が故障情報の場合のみ表示)

④ タブ

- 保全依頼情報：依頼情報の参照
- 保全計画情報：計画情報の参照
- 保全履歴情報：履歴情報の参照(一般工場の場合表示)
- 保全履歴情報(個別工場)：履歴情報(個別工場)の参照
(個別工場の場合表示)
- 故障分析情報：故障情報の参照
(一般工場の場合、
保全活動件名が故障情報の場合のみ表示)
- 故障分析情報(個別工場)：故障情報(個別工場)の参照
(個別工場の場合、
保全活動件名が故障情報の場合のみ表示)

2-4-2-1.保全依頼情報タブ

操作ボタン

① 保全依頼情報タブの操作ボタン
依頼票出力：参照している保全活動件名の依頼票を出力

② 依頼概要

依頼内容 指示がO 2 I - 1 4 6 と比べて低め

発行日 2010/11/20 紧急度 至急 発見方法

着手希望日 完了希望日

依頼申請情報

依頼部課係

依頼担当 渡辺 担当TEL 依頼係長 長野

依頼課長 須永 依頼職員 石井

保全部課係 計装

事由 件名検討結果 工事区分

② 依頼情報

2-4-2-2.保全計画情報タブ

保全依頼情報 保全計画情報 **①** 保全履歴情報(個別工場) 故障分析情報

保全計画概要	
実施件名	O2I-406とO2I-446
発生日	2010/11/20
着工予定日	2010/11/20
完了予定期	2010/11/20
予算金額(k円)	1,200,000
予算工数(Hr)	
自・他責	
故障影響	105

① 計画情報

2-4-2-3.保全履歴情報タブ

保全依頼情報 保全計画情報 保全履歴情報

① 保全履歴概要

着工日	完了日	2017/08/03	保全時期	
呼出	施工会社		施工担当者	
実績結果	休損量(kg)		休損型数	
保全見解				

作業性格情報

自係(Hr)	0.00
施工会社(Hr)	0.00
総計(Hr)	0.00

費用情報

費用メモ	0
実績費用(k円)	0

① 履歴情報

2-4-2-4.保全履歴情報(個別工場)タブ

保全依頼情報		保全計画情報		保全履歴情報(個別工場)			
保全履歴情報 ^		①					
施工担当者		製造担当者		実績費用(任意)(k円)	0	作業／故障区分	
発生日	2010/06/03	発生時刻		完了日	2010/06/03	完了時刻	00:00
呼出回数	0						
系停止回数							
発見者		生産への影響		品質への影響			
故障部位		予備品(有無)					
修理時間(Hr)	0	調査(Hr)		調達(Hr)			
修復(Hr)		試運転(Hr)		施工業者(Hr)	0		

① 履歴情報

2-4-2-5.故障分析情報タブ

The screenshot shows the 'Failure Analysis Information Tab' (故障分析情報タブ) selected in a top navigation bar. Below the navigation bar, there are three main sections:

- 操作ボタン (Buttons):** A row of three blue buttons labeled '故障原因分析書出力' (Output Failure Cause Analysis Report), '故障原因分析書添付' (Attach Failure Cause Analysis Report), and '略図添付' (Attach Schematic Diagram). The first button is highlighted with a red circle labeled ①.
- 故障原因分析情報 (Failure Cause Analysis Information):** A dropdown menu currently set to '故障状況' (Fault Status). Other options include '故障原因補足' (Supplemental Failure Cause), '故障前の保全実施状況' (Status of Maintenance Implemented Before Fault), '復旧処置' (Recovery Measures), '改善対策' (Improvement Measures), '保全システムへのフィードバック' (Feedback to Maintenance System), '教訓' (Lessons Learned), '特記 (メモ)' (Notes), and '略図' (Schematic Diagram). The dropdown menu is highlighted with a red circle labeled ②.
- Table Area:** A large table area containing several rows of data, each with a header and multiple columns of text.

① 故障分析情報タブの操作ボタン
故障原因分析書出力：参照している保全活動件名の故障原因分析書を出力
故障原因分析書添付：故障原因分析書を登録
略図添付：略図を登録

② 故障分析情報

2-4-2-6.故障分析情報(個別工場)タブ

保全依頼情報 保全計画情報 保全履歴情報(個別工場) **故障分析情報(個別工場)**

① 故障原因分析書出力 故障原因分析書添付 略図添付

故障状況 ▲ ②

故障状況

故障原因 ▲

故障分析	
故障性格要因	
故障性格分類	
故障原因	
故障前の保全実施状況	

復旧処置 ▲

完了/応急	完了
復旧処置	

再発防止対策 ▲

要/否	要
実施予定日	2022/09/22
対策分類 I	
対策分類 II	
再発防止対策	
教訓	
特記（×モ）	
略図	
故障原因分析書	

① 故障分析情報(個別工場)タブの操作ボタン
故障原因分析書出力：参照している保全活動件名の故障原因分析書を出力
故障原因分析書添付：故障原因分析書を登録
略図添付 : 略図を登録

② 故障分析情報

2-4-3.編集画面

① 保全活動詳細編集

件名情報

依頼No.	故障・点検区分 *	点検情報
件名		
作業計画・実施内容		
件名メモ		

地区 ■ 工場 ■ プラント ■ 系列 ■
工程 ■ 設備 ■ 車種 ■

作業性格情報

MQ分類	修繕費分類	予算管理区分
予算性格区分	突発区分	系停止
系停止時間(Hr)	0.00 カウント件数	1 変更管理
環境安全管理区分		

対象機器

② 全1件中 1件目～1件目表示 ページ件数 50

選択	NO	機器番号	機器名称	種類	機種大分類	機種中分類	機種小分類	作業内容・結果	機器レベル	保全方式	機器重要度
<input type="checkbox"/>	1	O2I46	C-106出O2濃度	計装	DCS	制御ステーション			機器		

故障情報

保全部位	保全内容		
フォロー有無	□ フォロー予定期月	■ フォロー内容	■ フォロー完了日
現象	現象メモ		
原因	原因メモ		

原因性格1 ■ 原因性格2 ■ 原因性格メモ

処善対策 ■ 処善対策メモ

③ 編集画面のタブ

保全依頼情報タブ
ログインユーザに製造権限が含まれる場合、下記タブが表示

保全計画情報タブ
ログインユーザに保全権限が含まれる場合、下記タブが表示

保全履歴情報タブ(一般工場の場合)
保全履歴情報(個別工場)タブ(個別工場の場合)

故障分析情報タブ(一般工場の場合)
故障分析情報(個別工場)タブ(個別工場の場合)

④ 編集画面の操作ボタン

登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

2-4-3-1.保全依頼情報タブ

①

保全依頼情報	保全計画情報	保全履歴情報	故障分析情報
① 依頼概要 ▲			
依頼内容			
発行日	緊急度	発見方法	
着手希望日	完了希望日		
② 依頼申請情報 ▲			
依頼部課係			
依頼担当	担当TEL	依頼係長	
依頼課長	依頼職長		
保全部課係			
事由	件名検討結果	工事区分	

2-4-3-2.保全計画情報タブ

保全依頼情報 保全計画情報 保全履歴情報 故障分析情報

① 保全計画概要 ▲

実施件名	
発生日	
着工予定日	
完了予定日	
予算金額(k円)	
予算工数(Hr)	
自・他責	▼
故障影響	

① 計画情報

2-4-3-3.保全履歴情報タブ

保全依頼情報 保全計画情報 **保全履歴情報** 故障分析情報

① 保全履歴概要 ▲

着工日	<input type="text"/>	完了日	<input type="text"/>	保全時期	<input type="text"/>
呼出	<input type="button"/>	施工会社	<input type="text"/>	施工担当者	<input type="text"/> <input type="button"/>
実績結果	<input type="button"/>	休損量(kg)	<input type="text"/>	休損型数	<input type="text"/>
保全見解	<input type="text"/>				

作業時間情報 ▲

自係(Hr)	<input type="text"/>
施工会社(Hr)	<input type="text"/>
総計(Hr)	<input type="text"/>

費用情報 ▲

費用メモ	<input type="text"/>
実績費用(k円)	<input type="text"/>

① 履歴情報

2-4-3-4.保全履歴情報(個別工場)タブ

①

施工担当者	検索ボタン	製造担当者	検索ボタン	実績費用(任意)(k円)	作業／故障区分
発生日		発生時刻	検索ボタン	完了日	完了時刻
呼出回数					
系停止回数					
発見者		生産への影響		品質への影響	
故障部位		予備品(有無)	<input type="checkbox"/>		
修理時間(Hr)		調査(Hr)		調達(Hr)	
修復(Hr)		試運転(Hr)		施工業者(Hr)	

① 履歴情報

2-4-3-5.故障分析情報タブ

保全依頼情報	保全計画情報	保全履歴情報	故障分析情報
① 故障原因分析情報 ▲			
故障状況	<input type="text"/>		
故障原因補足	<input type="text"/>		
故障前の保全実施状況	<input type="text"/>		
復旧処置	<input type="text"/>		
改善対策	<input type="text"/>		
保全システムへのフィードバック	<input type="text"/>		
教訓	<input type="text"/>		
特記（メモ）	<input type="text"/>		
略図	<input type="text"/>		
故障原因分析書	<input type="text"/>		

① 故障分析情報

2-4-3-6.故障分析情報(個別工場)タブ

保全依頼情報	保全計画情報	保全履歴情報(個別工場)	故障分析情報(個別工場)
① 故障状況			
故障状況			
故障原因			
故障分析	▼		
故障性格要因	▼		
故障性格分類	▼		
故障原因			
故障前の保全実施状況			
復旧処置			
完了/応急	▼		
復旧処置			
再発防止対策			
要/否	▼		
実施予定日	▼		
対策分類Ⅰ	▼		
対策分類Ⅱ	▼		
再発防止対策			
教訓			
特記(メモ)			
略図			
故障原因分析書			

① 故障分析情報

2-4-4.機器交換画面

2-4-4-1.代替機器選択

機器交換

現場機器

機器番号	機器名称	設置場所
_0001P-1521B	000冷塔 B T M抜出しポンプ B	

製造番号	使用区分
CM-4794	0

① 代替機器検索

代替機器

機器番号	機器名称	設置場所

製造番号	使用区分

① 確認 キャンセル

① 機器交換画面の操作ボタン
代替機器検索：代替機器を選択
確認 : 入力された内容を確認
キャンセル : 前画面に戻る

2-4-4-2.機器交換確認

① 機器交換

現場機器

機器番号	機器名称	設置場所
01E-221	221反応ペントコンデンサー	Place1

交換前		交換後	
製造番号	使用区分	製造番号	使用区分
120			<input type="button" value="▼"/>

代替機器

機器番号	機器名称	設置場所
_0003E-111	000111TB蒸発器	

交換前		交換後	
製造番号	使用区分	製造番号	使用区分
		120	<input type="button" value="▼"/>

②

① 機器交換情報

② 機器交換画面の操作ボタン
登録 : 入力された内容を登録
キャンセル : 前画面に戻る

2-4-5.機器別管理基準選択画面

2-4-5-1.機器別管理基準から選択

機器別管理基準選択

① 検索条件

地区 *	関東	工場 *	品川工場	プラント	SAプラント
系列		工程		設備	

職種 *	職種A	機種大分類	機種中分類
機器レベル	すべて	設置年月	
機器番号		機器名称	

循環対象	すべて	固定資産番号		点検種別毎管理	すべて
メーカー		メーカー型式		型式コード	
製造番号		製造年月		保全項目	
保全部位					

② 機器別管理基準選択画面の操作ボタン

- 検索 : ①で入力された内容を条件にして検索
- 閉じる : 機器別管理基準選択画面を閉じる
- 管理基準外の保全内容を追加する : 機器別管理基準に存在しない保全内容を追加する

③ 登録 : ③で選択されている機器別管理基準を登録

④ 確定

選択	NO	機器番号	機器名称	保全部位	保全内容	職種	地区	工場	プラント	系列
<input type="checkbox"/>	1	01001122_ko3	一号冷凍機ポンプシャフト	整備	職種A	関東	品川工場	SAプラント	S反応	

⑤ 機器一覧

登録する機器別管理基準を選択

2-4-5-2.機器別管理基準に存在しない保全内容を追加

機器別管理基準選択

① 検索条件

地区 *	関東	工場 *	品川工場	プラント	SAプラント
系列		工程		設備	

機種 A 機種大分類 機種中分類

機器レベル：すべて 設置年月：～

機器番号：機器名称：

循環対象：すべて 固定資産番号： 点検種別毎管理：すべて

メーカー：メーカー型式：型式コード：

製造番号：製造年月：～

② 機器別管理基準選択画面の操作ボタン

検索：①で入力された内容を条件にして検索
閉じる：機器別管理基準選択画面を閉じる
管理基準から保全内容を追加する：
機器別管理基準から保全内容を選択する
登録：③で選択されている機器別管理基準を登録

③ 機器一覧

登録する機器別管理基準を選択
保全部位：入力された文言を含む候補から選択
保全項目：入力された文言を含む候補から選択

④ 確定

2-5. 保全実績評価

2-5-1. 一覧画面

① 場所・職種機種ツリー
地区/工場 : 検索条件に指定する項目を選択
検索 : 選択された項目を条件に指定し一覧を検索

② 集計条件
場所階層 : 場所ツリーで選択された内容を表示
対象年月度 : 集計対象年月度を指定
入力必須項目 : 「*」マークが付与されている項目

③ 保全実績評価の操作ボタン
検索 : 入力された条件で一覧を表示
分析結果出力 : 検索結果を Excel 出力
旧様式出力 : MQ 月報(旧様式)を Excel 出力

④ 集計値リンク
2-4-1 一覧画面へ遷移

• 計算式
 計画作業率 = $f / i \times 100$
 予防保全作業率 = $e' / i \times 100$
 突発作業率 = $g / i \times 100$

※ a : 故障 1 の合計
 ※ b : 故障 2 の合計
 ※ c : 予知修理の件数
 ※ d : a + b + c (故障 1 の合計 + 故障 2 の合計 + 予知修理の件数)
 ※ e : 計画作業件数の予防保全作業件数
 ※ e' : 予防保全の予防保全作業件数
 ※ f : 計画作業件数の小計
 ※ g : 突発作業件数
 ※ h : 計画外作業件数の小計
 ※ i : f + h (計画作業件数の小計 + 計画外作業件数の小計)
 ※ j : f + h (計画作業件数の小計 + 計画外作業件数の小計)

地区	工場	プラント	系列	工程	設備
関東	品川工場	SAプラント	S反応	原料工程	設備1
関東	品川工場	SAプラント	S反応	中間工程	
関東	品川工場	SBプラント	燃焼処理		

項目	系停止回数	系停止時間(h)	故障1件数	故障2件数	予知修理件数
当月	1	0.00	0	0	
半期	1	0.00	0	0	
年度	124	27.00	125	0	

項目	機械	電気	計
保全要因	当月	1	
保全要因	半期	1	
保全要因	年度	124	
製造要因	当月	0	
製造要因	半期	0	
製造要因	年度	0	
計	当月	1	
計	半期	1	
計	年度	124	
系の停止時間(保全要因)[h]	当月	0.00	
系の停止時間(保全要因)[h]	半期	0.00	
系の停止時間(保全要因)[h]	年度	27.00	

2-6. 文書管理

2-6-1.一覧画面

① 地区/工場
② フィルタ
③ ページ数 50
④ 選択
⑤ 件名
⑥ ファイル/リンク
⑦ 文書説明
⑧ 作成日
⑨ 作成者

全22件中 1件目 ~ 22件目表示

選択	添付元	アクション	文書種類	文書番号	件名	ファイル/リンク	添付種類	文書説明	作成日	作成者
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		15_ワードドットワード2	191113155743336.png	ファイル		2019/11/13	岡本 李司
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		52A脱水塔底循環ポンプ	google_map_19110815103692...	ファイル		2019/11/08	システム管理者
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		52A脱水塔底循環ポンプ	http://doma.seasar.org/reference...	リンク		2019/11/08	システム管理者
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		test_19110716154251	test_19110716171015...	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		52A脱水塔底循環ポンプ	https://www.google.co...	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		52A脱水塔底循環ポンプ	\\SRV0224\project\pr...	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		0001521A脱水液抜出しポンプ	10300087960000681...	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		0001521A脱水液抜出しポンプ	gasket0006812.jpg	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		0001521A脱水液抜出しポンプ	HISTORY_FAILURE_P...	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		000C-446リサイクルファンA	c26b233021cb0b5e80...	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		000C-446リサイクルファンA	bearing00068947.jpg	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		000C-446リサイクルファンA	new_開発環境の整備0...	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		0001521A脱水液抜出しポンプ	20190116_打合せメモ...	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		000C-446リサイクルファンA	防爆電気特性0006894...	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		000冷塔B T M抜出しポンプ B	DSC00068974.jpg	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		000冷塔B T M抜出しポンプ B	WCフィードポンプ00...	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		000冷塔 B T M抜出しポンプ B	渦巻き斜流ポンプ0006...	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		0001521A脱水液抜出しポンプ	20190116_打合せメモ...	ファイル			
<input checked="" type="checkbox"/>	機器台帳	機番添付	重要度ランク付表		0001521A脱水液抜出しポンプ	20190116_打合せメモ...	ファイル			

① 場所・職種機種ツリー
② 一覧フィルタ
③ 一覧共通機能
④ 詳細リンク
⑤ 件名
⑥ 「ファイル／リンク」列をクリック
・ファイルの場合はダウンロード
・リンクの場合はリンク先に遷移

2-6-2. 詳細画面

文書管理詳細

① 件名情報
機器名称／件名 7012Aファイトポンプ2
全1件中 1件目～1件目表示

② 添付情報 + - ⌂ ページ件数 20 ▾
選択 文書種類 文書番号 ファイル／リンク 添付種類 文書説明 作成日 作成者
□ 重要度ランク付表 pump_191113155743336.png ファイル 2019/11/13 岡本 孝司

③ 戻る

③ 詳細画面の操作ボタン
戻る：前画面に戻る

① 件名情報
添付ファイルが紐付く機器名称または件名

② 添付情報一覧
「+」をクリックして添付情報を追加
「-」をクリックして添付情報を削除
「⌂」をクリックして添付情報を編集
「ファイル／リンク」列をクリック
・ファイルの場合はダウンロード
・リンクの場合はリンク先に遷移

計画保全支援システム > 機器台帳 > 機器台帳

機器台帳 長期計画▼ 保全活動

④ 機器添付 機器添付 複写 修正
機器情報 ▲

地区	関東	工場	品川工場
----	----	----	------

計画保全支援システム > 件名別長期計画

機器台帳 長期計画▼ 保全活動

④ 件名添付 複写 修正 削除
機器情報 ▲

地区	関東	工場	品川工場
系列		工程	
職種	機械	機種大分類	回転機器

④ 各件名または機器に画像等の添付ファイルを登録することができます。
このほか保全活動・予備品などにも添付可能です。

2-6-3.添付情報編集画面

① 添付情報

文書種類 *	重要度ランク付表
文書番号	F467G
添付種類	ファイル ▼
登録済ファイル	重要度ランク付表.txt
ファイル変更	ファイルの選択 ファイルが選択されていません
文書説明	重要度ランク付け表
作成日 *	2022/02/17

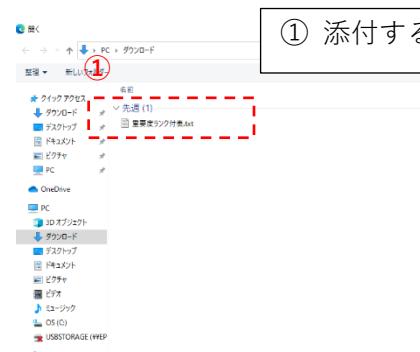
②

登録 **戻る**

① 登録内容を入力(添付種類がファイルの場合)
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目
※ファイル選択は新規登録の場合必須
添付種類を「リンク」に変更してリンクの入力エリアを表示
「[ファイルの選択](#)」をクリックしてファイル選択画面を表示

② 添付情報編集画面の操作ボタン
登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

① 添付するファイルを選択



③



③ ファイル選択画面の操作ボタン
開く：ファイルを選択
キャンセル：ファイルの選択をキャンセル

① 添付情報

文書種類 *	指示検収票
文書番号	TT369
添付種類	リンク ▾
リンク *	https://excel
文書説明	指示検収票
作成日 *	2022/03/30 <input type="button" value="カレンダー"/>

②

- ① 登録内容を入力(添付種類がリンクの場合)
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目
※リンクの先頭文字は「http://」または「https://」
添付種類を「ファイル」に変更してファイル選択ボタンを表示

- ② 添付情報編集画面の操作ボタン
登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

2-7. 帳票管理

2-7-1. 一覧画面

① 抽出条件
検索対象の帳票グループを選択
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

② 一覧画面の操作ボタン
検索：①で選択された内容を条件にして検索
クリア：帳票一覧をクリア

③ 詳細リンク
2-7-2 詳細画面に遷移

2-7-2. 詳細画面

① 抽出条件

帳票 * 機器台帳一覧
工場 * 共通
テンプレート template_RP0010
パターン RP0010_pattern_1

① 抽出条件
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

②

検索 クリア 戻る
更新 削除 新規 アップロード ダウンロード

② 詳細画面の操作ボタン

検索	: ①で選択された内容を条件にして検索
クリア	: ③出力仕様項目一覧をクリア
戻る	: 前画面に戻る
更新	: 出力内容を③出力仕様項目一覧で選択されている内容で更新
削除	: ③出力仕様項目一覧で選択されている行のデータを削除
新規	: 出力パターンを新規登録
アップロード	: テンプレートファイルを新規登録
ダウンロード	: ①抽出条件の「テンプレート」で選択されているテンプレートファイルをダウンロード

※出力ボタンは使用不可

③ 出力仕様項目一覧
「≡」をドラッグ&ドロップで行の順番を入れ替え

③ 出力仕様項目一覧

機器番号
機器名称
職種
工場
プラント
系列
工程
設備
重要度
保全方式
機器レベル
設置場所
設置台数
設置年月
使用区分

② 出力

2-7-3.新規登録画面

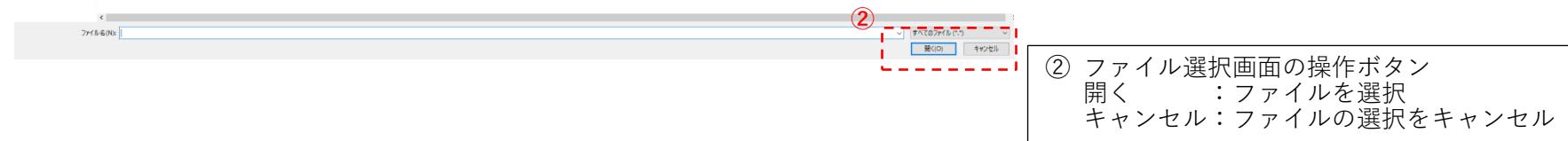
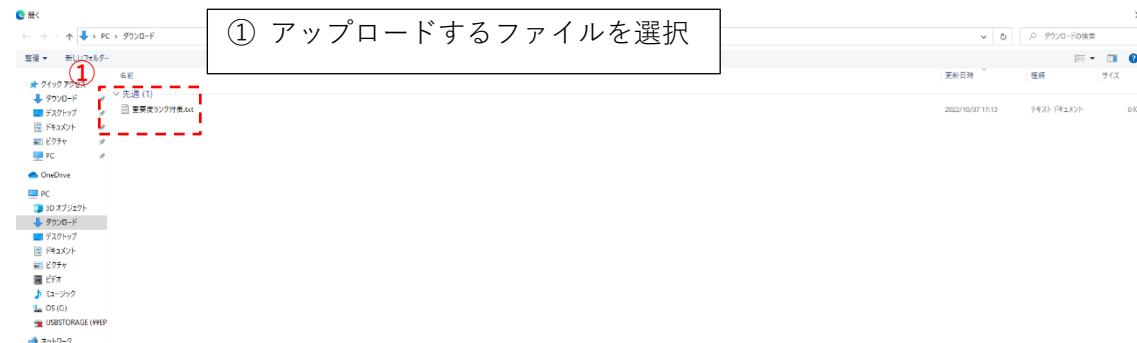
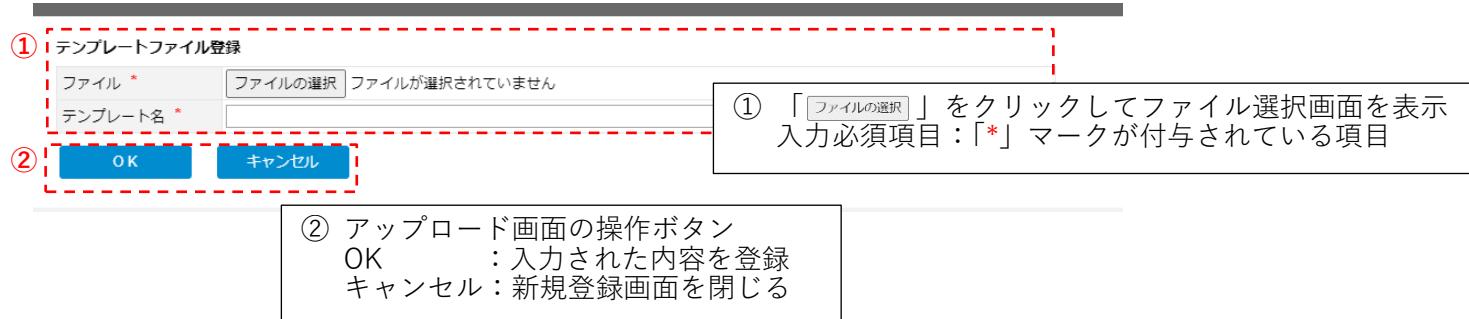
The screenshot shows a user interface for a new registration pattern. At the top left, it says '新規登録パターン'. Below that is a text input field labeled 'パターン名 *' with a red asterisk indicating it is a required field. To the right of the input field are two blue buttons: 'OK' and 'キャンセル'. A red dashed box encloses the entire top section. To the right of the input field, there is explanatory text in a box:

① 登録パターン名を入力
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

Below this, another red dashed box encloses the 'OK' and 'キャンセル' buttons, with the following explanatory text:

② 新規登録画面の操作ボタン
OK : 入力された内容を登録
キャンセル : 新規登録画面を閉じる

2-7-4.アップロード画面



2-7-5.帳票出力画面(各機能の一覧画面で出力ボタンをクリックして表示)

① 抽出条件
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

② 帳票出力画面の操作ボタン

検索	クリア	戻る
更新	削除	新規
アップロード ダウンロード		

③ 出力仕様項目一覧
「≡」をドラッグ & ドロップで行の順番を入れ替え

④ 検索結果一覧

重要度	保全方式	設置場所	設置台数	設置年月
テスト重要...	テスト保全方式 1	Place1	12345	2022/09
テスト重要...	place1		4	2022/06
テスト重要...	テスト保全方式 1			2022/09
			1	2022/10
	設定場所TEST 1		120	2022/01
	設定場所TESTB		22	2022/07
	設定場所TESTB		22	2022/07

Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

2-8. 予備品一覧

2-8-1.一覧画面

操作ボタン

新規：新しく予備品を登録
出力：一覧にて選択された予備品を出力
ラベル出力：ラベル用データを出力
取込：RFタグ情報の取込
RFタグ情報出力：RFタグ情報を出力

検索条件

地区/工場、近畿、中国、九州、機種・機種

一覧フィルタ

全2件中 1件目～2件目表示
ページ件数 20
検索

選択	アクション	予備品No.	予備品名	メーカー	型式
<input type="checkbox"/>	入庫	AXBY990001	ボルト	三菱電機_川崎翻訳	CL-125
<input type="checkbox"/>	出庫	AXBY9900012	AXBY9900012	メーカー_川崎B	NO2 SRMOS 1.5KW
<input type="checkbox"/>	移庫				
<input type="checkbox"/>	入庫				
<input type="checkbox"/>	出庫				
<input type="checkbox"/>	移庫				

操作ボタン

① 新規
② 出力
③ ラベル出力
④ 取込
⑤ RFタグ情報出力
⑥ 入庫
⑦ 出庫
⑧ 移庫

① 予備品一覧の操作ボタン
新規 : 新しく予備品を登録
出力 : 一覧にて選択された予備品を出力
ラベル出力 : ラベル用データを出力
取込 : RFタグ情報の取込
RFタグ情報出力 : RFタグ情報を出力

② 場所・職種機種ツリー
地区/工場 : 検索条件に指定する項目を選択
職種・機種 : 検索条件に指定する項目を選択
検索 : 選択された項目を条件に指定し予備品一覧を検索

③ 一覧フィルタ
1-3-3 一覧フィルタを参照

④ 一覧共通機能
1-3-6 一覧共通機能を参照

⑤ 詳細リンク
2-8-2 詳細画面へ遷移

⑥ 入庫ボタン
2-8-6 入庫入力画面へ遷移

⑦ 出庫ボタン
2-8-7 出庫入力画面へ遷移

⑧ 移庫ボタン
2-8-8 移庫入力画面遷移

2-8-2. 詳細画面

① 詳細画面の操作ボタン

■ 参照している予備品に対する追加情報
 画像 : 予備品に関する画像ファイルを登録
 添付 : 予備品に関する添付ファイルを登録
 予備品地図 : 予備品に関する地図ファイルを登録
 ラベル出力 : 予備品情報よりラベル用データを出力

■ 予備品に関する編集
 修正 : 予備品の内容を修正
 複写 : 予備品の内容を複写し新規に予備品を登録
 削除 : 予備品を削除

② 予備品の情報

③ タブ

在庫情報 : 在庫情報の参照
 入出庫履歴 : 入出庫履歴の参照
 RFID タグ : RFID タグの参照

2-8-2-1.在庫情報タブ

在庫情報 **入出庫履歴** **RFIDタグ**

① 棚別在庫情報 部門別在庫情報

NO	棚番	在庫数
1	7L-1-2	43 枚
2	7L-1-3	2 枚
3	7L-1-2	98 枚

② 在庫情報タブの操作ボタン
 棚別在庫情報一覧 : 棚別在庫情報一覧を表示
 部門別在庫情報一覧 : 部門別在庫情報一覧を表示
 ラベル出力 : 一覧にて選択された棚別在庫情報のラベル用データを出力

選択	入庫日	入庫No.	新旧区分	在庫数	入庫単価	在庫金額	部門	勘定科目	管理区分	管理No.
<input type="checkbox"/>	2023/05/11	137	新品	43 枚	300 円	12,900 円	GY6310 工場 3 1	B41		

③ 棚別在庫情報一覧
 「：」をクリックで明細の表示切り替え

④ 部門別在庫情報一覧
 「：」をクリックで明細の表示切り替え

在庫情報 **入出庫履歴** **RFIDタグ**

棚別在庫情報 部門別在庫情報

③ 部門別在庫情報一覧

NO	新旧区分	部門	勘定科目	管理区分	管理No.	在庫数	在庫金額
1	新品	AW9130 川崎TMQグループ	B4140 設備貯蔵品	09131537	09131537	98 枚	29,400 円
2	新品	GY6101 工場 1 0	B4140 設備貯蔵品	0913	0913	100 枚	30,000 円
3	中古品	GY6101 工場 1 0	B4161 中古貯蔵品			6 枚	1,920 円

入庫No.	入庫日	棚番	在庫数	入庫単価	在庫金額
148	2023/05/23	9P5	6 枚	320 円	1,920 円

2-8-2-2.入出庫履歴タブ

在庫情報 入出庫履歴 RFIDタグ

① 表示年度 [2023]年度 ~ [2023]年度

② 再表示

入出庫履歴 ▲

入出庫区分	日付	入庫No.	新旧区分	入庫数	入庫単価	入庫金額	出庫数	出庫金額	在庫数	在庫金額
入庫	2023/06/14	178	中古品	100 枚	500 円	50,000 円			100 枚	50,000 円
入庫	2023/06/14	179	中古品	123 枚	321 円	39,483 円			223 枚	89,483 円
出庫	2023/06/14	178	中古品				100 枚	50,000 円	123 枚	39,483 円
出庫	2023/06/14	179	中古品				100 枚	32,100 円	23 枚	7,383 円
部門移庫	2023/12/12	179	中古品				23 枚	7,383 円	0 枚	0 円
部門移庫	2023/12/12	179	中古品	23 枚	321 円	7,383 円			23 枚	7,383 円
入庫	2023/12/12	192	中古品	2 枚	1,260 円	2,520 円			25 枚	9,903 円
入庫	2023/12/12	193	新品	6 枚	1,800 円	10,800 円			31 枚	20,703 円
棚番移庫	2023/12/12	193	新品				5 枚	9,000 円	26 枚	11,703 円
棚番移庫	2023/12/12	193	新品	5 枚	1,800 円	9,000 円			31 枚	20,703 円
出庫	2023/12/12	193	新品				5 枚	9,000 円	26 枚	11,703 円

- ① 表示条件
表示年度：年度を選択

- ② 入出庫履歴タブの操作ボタン
再表示：入力された条件で入出庫履歴を表示

- ③ 詳細リンク
入出庫区分に準じる画面へ遷移
入庫 : 入庫入力へ遷移
出庫 : 出庫入力へ遷移
棚番移庫 : 棚番移庫入力へ遷移
部門移庫 : 部門移庫入力へ遷移
棚卸入庫 : 入庫入力へ遷移
棚卸出庫 : 出庫入力へ遷移

2-8-2-3.RFID タグ タブ

RFIDタグ一覧				
選択	部門	勘定科目	連番	RFIDタグ
<input type="checkbox"/>	GY6101 工場 1 0	B4140 設備貯蔵品	1	25SUN7176016861A013H@
<input type="checkbox"/>	GY6101 工場 1 0	B4140 設備貯蔵品	2	25SUN7176016861A014H@
<input type="checkbox"/>	GY6550 工場 5 5	B4170 洗替貯蔵品	1	25SUN7176016861A015H@
<input type="checkbox"/>	GY6101 工場 1 0	B4140 設備貯蔵品	3	25SUN7176016861A016H@

- ① RFID タグに関する編集
「+」をクリックして RFID タグを追加
「-」をクリックして選択された RFID タグを削除

- ② 詳細リンク
「」をクリックして RFID タグを編集

RFIDタグ編集

RFIDタグ一覧

③ RFIDタグ *	25SUN7176016861A014H@
部門 *	GY6101 工場 1 0
勘定科目 *	B4140 設備貯蔵品
④ 登録	戻る

- ③ RFID タグ情報
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

- ④ RFID タグ編集画面の操作ボタン
登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

2-8-3. ラベル出力画面

ラベル出力

勘定科目選択 ①

選択	NO	勘定科目
<input type="checkbox"/>	1	B4140 設備貯蔵品
<input type="checkbox"/>	2	B4161 中古貯蔵品
<input type="checkbox"/>	3	B4170 洗替貯蔵品

部門選択 ①

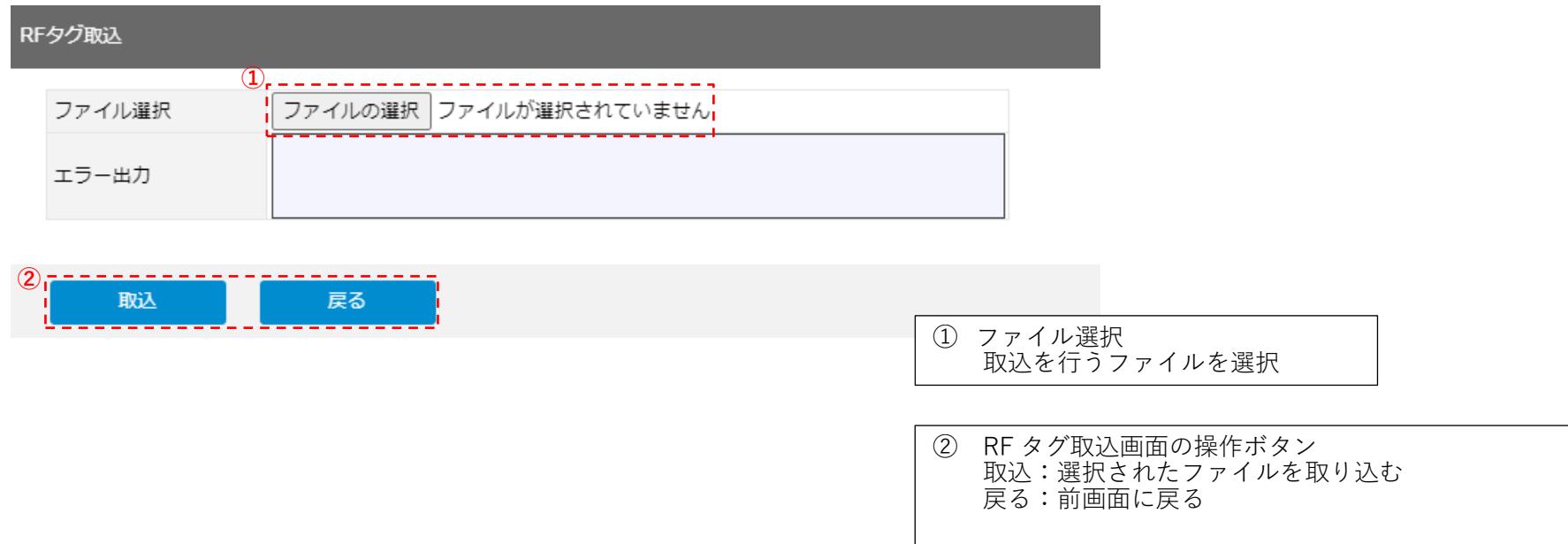
選択	NO	部門
<input type="checkbox"/>	1	AW5000 品川共通
<input type="checkbox"/>	2	AW5100 高輪共通
<input type="checkbox"/>	3	AW5110 高輪機械
<input type="checkbox"/>	4	AW5120 高輪電気
<input type="checkbox"/>	5	AW5130 高輪計装
<input type="checkbox"/>	6	AW5200 港南共通
<input type="checkbox"/>	7	AW5210 港南機械
<input type="checkbox"/>	8	AW5220 港南電気
<input type="checkbox"/>	9	AW5230 港南計装

② 出力 戻る

① 一覧共通機能
1-3-6 一覧共通機能を参照

② ラベル出力画面の操作ボタン
出力：選択されたラベル用データを出力
戻る：前画面に戻る

2-8-4. RF タグ取込画面



2-8-5.編集画面

予備品詳細編集

① 予備品情報

予備品No.		予備品名 *	
管理工場 *	<input type="button" value="▼"/>	標準部門	
メーカー		型式	
材質		規格・寸法	
使用区分	有効 <input type="button" value="▼"/>	職種	<input type="button" value="▼"/>
使用場所			

標準保管場所情報

地区 *	<input type="button" value="▼"/>		
標準工場 *	<input type="button" value="▼"/>		
標準予備品倉庫 *	<input type="button" value="▼"/>		
標準棚番	<input type="button" value=""/>	-	<input type="button" value=""/>

購買管理情報

発注点	<input type="button" value=""/>	発注量	<input type="button" value=""/>
数量管理単位 *	枚 <input type="button" value="▼"/>	標準仕入先	<input type="button" value=""/>
金額管理単位 *	円 <input type="button" value="▼"/>	標準単価	<input type="button" value=""/>
標準勘定科目	<input type="button" value=""/>	購買システムコード	<input type="button" value=""/>
メモ			

② 編集画面の操作ボタン

登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

① 予備品情報

標準保管場所：「」よりツリービューを表示し選択
メーカー：テキスト入力により候補を絞り込み、選択
標準棚番：テキスト入力により候補を絞り込み、選択
標準仕入先：テキスト入力により候補を絞り込み、選択
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

② 登録 戻る

2-8-6.入庫入力画面

① 予備品情報

標準棚	予備品No.	予備品名	メーカー	型式	規格・寸法	在庫数
9M1-2	16	ボルト	安川電機	CL125	5mm	125 個

② 入庫情報

入庫日 *	2023/12/21	
予備品倉庫 *	品川工場倉庫1	
棚番 *	7L-1-2 -	
新旧区分 *	新品	
部門 *	AW5230 港南計装	
勘定科目 *	B4170 洗替貯蔵品	
管理区分		
管理No.		
仕入先		
入庫数 *	20 個	
入庫単価 *	1,000 円	1,200 円
入庫金額		20,000 円

③ 登録 取消 戻る

① 予備品情報

標準棚	予備品No.	予備品名	メーカー	型式	規格・寸法	在庫数
9M1-2	16	ボルト	安川電機	CL125	5mm	125 個

② 入庫情報

入庫日 *	2023/12/21	
予備品倉庫 *	品川工場倉庫1	
棚番 *	7L-1-2 -	
新旧区分 *	新品	
部門 *	AW5230 港南計装	
勘定科目 *	B4170 洗替貯蔵品	
管理区分		
管理No.		
仕入先		
入庫数 *	20 個	
入庫単価 *	1,000 円	1,200 円
入庫金額		20,000 円

① 予備品情報

② 入庫情報

棚番 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
部門 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
勘定科目 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
仕入先 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
入力必須項目 :「*」マークが付与されている項目

③ 入庫入力画面の操作ボタン

登録 : 入力された内容を登録
取消 : 入庫情報を取り消す
戻る : 前画面に戻る

2-8-7.出庫入力画面

出庫入力

① 予備品情報

予備品No.	予備品名	メーカー	型式	規格・寸法	在庫数
AXBY990001	ボルト	三菱電機_川崎翻訳	CL-125	5mm	474枚

② 棚別部門別在庫一覧

選択	棚番	新旧区分	部門	勘定科目	在庫数
<input checked="" type="checkbox"/>	9R4	新品	GY6101 工場1 0	B4171 洗替貯蔵品-川崎	3枚
<input type="checkbox"/>	7L-1-2	新品	GY6310 工場3 1	B4140 設備貯蔵品	43枚
<input type="checkbox"/>	9C6	新品	GY6330 工場3 3	B4140 設備貯蔵品	70枚
<input type="checkbox"/>	6Z2	新品	GY6333 工場3 3	B4170 洗替貯蔵品	69枚

③ 出庫情報入力

出庫日 *	2023/06/14
出庫数 *	3枚
出庫区分 *	通常出庫

④ 在庫引当

在庫一覧

NO	ロットNo	入庫日	棚番	新旧区分	入庫単価	在庫数	出庫数	部門	勘定科目	管理No.	管理区分
1	139	2023/05/11	9R4	新品	44円	3枚	3枚	GY6101 工場1 0	B4171 洗替貯蔵品-川崎		

⑤ 登録 取消 戻る

① 予備品情報

② 部門在庫一覧
出庫データの選択チェックボックスを選択

③ 出庫情報

出庫日 : 出庫日を選択
出庫数 : 出庫数を指定
出庫区分 : 出庫区分を選択
入力必須項目 : 「*」マークが付与されている項目
出庫引当 : 入力された出庫数量で引当を行う

④ 在庫一覧

⑤ 出庫入力画面の操作ボタン
登録 : 入力された内容を登録
取消 : 出庫情報を取り消す
戻る : 前画面に戻る

2-8-8.移庫入力画面

2-8-8-1.棚番移庫

① 予備品情報

予備品No.	予備品名	メーカー	型式	規格・寸法	在庫数
AXBY990001	ボルト	三菱電機_川崎翻訳	CL-125	5mm	474 枚

棚番移庫 部門移庫

② 棚別在庫一覧

NO	入庫日	入庫No.	棚番	新旧区分	入庫単価	在庫数	部門	勘定科目	管理No.
1	2022/09/13	28	7L-1-2-0903	新品	300 円	100 枚	GY6101 工場 1 0	B4140 設備貯蔵品	0913
2	2022/09/13	29	7L-1-1-0913-B	新品	250 円	20 枚	GY6500 工場 5 0	B4140 設備貯蔵品	2
3	2022/09/13	29	7L-1-1-0913-1	新品	250 円	3 枚	GY6500 工場 5 0	B4140 設備貯蔵品	2
4	2022/09/13	29	8A3-A2	新品	250 円	2 枚	GY6500 工場 5 0	B4140 設備貯蔵品	2
5	2022/09/13	36	7L-1-2	新品	300 円	98 枚	AW9130 川崎TMQグループ	B4140 設備貯蔵品	09131537
6	2023/05/11	137	7L-1-2	新品	300 円	43 枚	GY6310 工場 3 1	B4140 設備貯蔵品	

① 予備品情報

② 棚別在庫一覧
NO リンクをクリックし移庫元を選択

③ 移庫先情報

棚番 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
入力必須項目 : 「*」マークが付与されている項目

④ 移庫入力画面の操作ボタン

登録 : 入力された内容を登録
取消 : 移庫情報を取り消す
戻る : 前画面に戻る

2-8-8-2.部門移庫

移庫入力

① 予備品情報

予備品No.	予備品名	メーカー	型式	規格・寸法	在庫数
SAT	アジャスボルト	安川電機	SAK-6-A/SAK-6-B	M6	1,250 個

② 部門別在庫一覧

NO	入庫日	入庫No.	新旧区分	入庫単価	在庫数	部門	勘定科目	管理No.	管理区分
1	2022/10/27	89	新品	860 円	180 個	GY6510 工場 5 1	B4140 設備貯蔵品		
2	2022/10/27	90	新品	860 円	210 個	GY6101 工場 1 0	B4140 設備貯蔵品		
3	2022/10/27	91	新品	860 円	860 個	GY6520 工場 5 2	B4140 設備貯蔵品		

③ 移庫先情報

移庫先	
移庫日 *	2022/10/27
入庫単価 *	860 円
移庫数	180 個
移庫金額	154,800 円
部門 *	
勘定科目 *	B4140 設備貯蔵品
管理区分	
管理No.	

④ 操作ボタン

登録 取消 戻る

① 予備品情報

② 部門別在庫一覧
NO リンクをクリックし移庫元を選択

③ 移庫先情報
 部門 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
 勘定科目 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
 入力必須項目 : 「*」マークが付与されている項目

④ 移庫入力画面の操作ボタン
 登録 : 入力された内容を登録
 取消 : 移庫情報を取り消す
 戻る : 前画面に戻る

2-8-9.入出庫一覧

① 検索条件

作業日 * [2022/09/13] ~ [2022/09/13]

検索

② 地区/工場

- 白 地区/工場
 - 白 関東
 - 白 川崎工場
 - 白 品川工場
 - 白 SAプラント
 - 白 S反応
 - 白 原料工程
 - 白 中間工程
 - 白 副品工程
 - 白 分離精製
 - 白 K反応
 - 白 SCプラント
 - 白 プラント共通
 - 白 その他
 - 白 SBプラント
 - 白 燃焼処理
 - 白 廃水処理
 - 白 重合処理
 - 白 プラント_品川
 - 白 新プラント_品川
 - 白 富士工場
 - 白 近畿

③ タブ

入庫 出庫 棚番移庫 部門移庫

出力 購入明細書

全5件中 1件目 ~ 5件目表示

ページ数 [20]

選択	出庫日	出庫No.	予備品No.	予備品名	新旧区分	型式	出庫区分	出庫数	出庫金額
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	260	AXBY990001	ボルト	新品	CL-125	通常出庫	400枚	120.000円
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	261	test予備品番号1	予備品名1	新品	7L1-1	通常出庫	1枚	100円
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	262	test予備品番号2	予備品名2	中古品	7L1-2	通常出庫	32個	7,360円
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	273	TYDC990102	カスケットA	新品	CL-120	通常出庫	3枚	900円
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	283	TYDC990102	カスケットA	新品				

① 入出庫一覧表示条件

作業日 : 検索対象の作業日を選択
 検索 : 入力された条件で一覧を表示
 入力必須項目 : 「*」マークが付与されている項目

② 場所・職種機種ツリー

地区/工場 : 検索条件に指定する項目を選択
 検索 : 選択された項目を条件に指定し一覧を検索

③ タブ

入庫 : 入庫情報の参照
 出庫 : 出庫情報の参照
 棚番移庫 : 棚番移庫情報の参照
 部門移庫 : 部門移庫情報の参照

2-8-9-1.入庫タブ

① 入庫 出庫 棚番移庫 部門移庫

② 全7件中 1件目～7件目表示

③ ページ件数 20

選択	入庫日	入庫No.	棚番	予備品No.	予備品名	新旧区分	型式	500枚	300円	150,000円	GY6101 工場 1 0	B4140 設備貯蔵品
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	28	7L-1-2	AXBY990001	ボルト	新品	CL-125	500枚	300円	150,000円	GY6101 工場 1 0	B4140 設備貯蔵品
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	29	7L-1-1-091...	AXBY990001	ボルト	新品	CL-125	25枚	250円	6,250円	GY6500 工場 5 0	B4140 設備貯蔵品
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	31	7L-1-2-0913	CXDY990102	ペアリング	新品	CL-125	19台	320円	6,080円	GY6450 工場 4 5	B4140 設備貯蔵品
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	34	7L-1-2-091...	TYDC990102	ガスケットA	新品	CL-120	163枚	300円	48,900円	AW5110 高輪機械	B4140 設備貯蔵品
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	35	7L-1-2-091...	TYDC990102	ガスケットA	新品	CL-120					B4140 設備貯蔵品
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	36	7L-1-2	AXBY990001	ボルト	新品	CL-125					B4140 設備貯蔵品
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	37	7L-1-1-091...	TYDC990104	ガスケットC	新品	CL-140	50枚	300円	15,000円	GY6521 工場 5 2	B4140 設備貯蔵品

① タブ内の操作ボタン
出力：一覧にて選択された入庫情報を出力
ラベル出力：一覧にて選択された入庫情報のラベル用データを出力

② 一覧共通機能
1-3-6 一覧共通機能を参照

③ 入庫一覧
「」をクリックして入庫入力画面へ遷移

2-8-9-2.出庫タブ

① タブ内の操作ボタン
 出力：一覧にて選択された出庫情報を出力
 購入明細書：一覧にて選択された出庫情報を出力

② 全5件中 1件目～5件目表示
 ページ件数 20 ▾

選択	出庫日	出庫No.	予備品No.	予備品名	新旧区分	型式	出庫区分	出庫数	出庫金額
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	260	AXBY990001	ボルト	新品	CL-125	通常出庫	400枚	120,000円
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	261	test予備品番号1	予備品名1	新品	7L1-1	通常出庫	1枚	100円
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	262	test予備品番…	予備品名2	中古品	7L1-2	通常出庫	32個	7,360円

入庫日	入庫No.	棚番	入庫単価	出庫数	出庫金額	部門	勘定科目	管理No.	管理区分
2022/06/05	26	7L1-2-test...	230円	25個	5,750円	GY6310 工場 3 1	B4140 設備貯蔵品	管理Noテ…	管理区分テ…
2022/06/05	26	7L1-2-棚…	230円	7個	1,610円	GY6310 工場 3 1	B4140 設備貯蔵品	管理Noテ…	管理区分テ…

選択	出庫日	出庫No.	予備品番号	予備品名	新旧区分	型式
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	273	TYDC990102	ガスケットA	新品	CL-120
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	283	TYDC990102	ガスケットA	新品	CL-120

③ 一覧共通機能
 1-3-6 一覧共通機能を参照

③ 出庫一覧
 「:」をクリックして出庫明細の表示切り替え
 「」をクリックして出庫入力画面へ遷移

2-8-9-3.棚番移庫タブ

入庫 出庫 **棚番移庫** 部門移庫

① **出力 ラベル出力**

② 全5件中 1件目～5件目表示

③

選択	移庫日	移庫No.	予備品No.	予備品名	移庫元		予備品倉庫	棚番	予備品倉庫	棚番						
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	255	AXBY990001	ボルト	品川工場倉庫1	7L-1-2	品川工場倉庫1	7L-1-2-0903	新品	CL-125	200枚	28	300円	60,000円		
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	257	AXBY990001	ボルト	品川工場倉庫1	7L-1-1-091...	品川工場倉庫1	7L-1-1-091...	新品	CL-125	20枚	29	250円	5,000円		
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	265	CXDY990102	ヘアリング	品川工場倉庫1	7L-1-2-0913	品川工場倉庫1	7L-1-2-091...	新品	CL-125	19台	31	320円	6,080円		
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	274	TYDC990102	ガスケットA	品川工場倉庫1	7L-1-2-091...	品川工場倉庫1	7L-1-2-091...	新品	CL-125	5枚	34	300円	1,500円		
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	284	TYDC990102	ガスケットA	品川工場倉庫1	7L-1-2-091...	品川工場倉庫1	7L-1-2-091...	新品	CL-125	20枚	34	300円	6,000円		

① タブ内の操作ボタン
出力 : 一覧にて選択された棚番移庫情報を出力
ラベル出力 : 一覧にて選択された棚番移庫情報のラベル用データを出力

② 一覧共通機能
1-3-6 一覧共通機能を参照

③ 棚番移庫一覧
「」をクリックして移庫入力画面へ遷移

2-8-9-4.部門移庫タブ

入庫 出庫 棚番移庫 部門移庫

① 出力 ラベル出力

全2件中 1件目～2件目表示

② ページ件数 20 ▾

選択	移庫日	移庫No.	予備品No.	予備品名	新旧区分	型式	移庫	部門	勘定科目	
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	276	TYDC990102	ガスケットA	新品	CL-120	5枚 34	300円	1,500円 GY6P23 工場 P 2	B4140 設備貯蔵品
<input type="checkbox"/>	2022/09/13	276	TYDC990102	ガスケットA	新品	CL-120	155枚 34	300円	46,500円 GY6P23 工場 P 2	B4140 設備貯蔵品

③

① タブ内の操作ボタン
出力：一覧にて選択された部門移庫情報を出力
ラベル出力：一覧にて選択された部門移庫情報のラベル用データを出力

② 一覧共通機能
1-3-6 一覧共通機能を参照

③ 部門移庫一覧
「」をクリックして移庫入力画面へ遷移

2-9. 棚卸

2-9-1.一覧画面

2-9-1-1.棚卸データ

① 機器台帳

② 地区/工場

- 白 関東
 - 白 川崎工場
 - 白 品川工場
 - 白 富士工場
- 白 近畿
 - 白 守山工場
 - 白 test1129工場
- 白 中国
 - 白 水島工場
 - 白 松江工場
- 白 九州
 - 白 延岡工場
 - 白 大分工場
 - 白 大分2工場
 - 白 大分3工場
- 白 テスト地区1
 - 白 テスト工場 1
 - 白 テスト工場 1 - 2
 - 白 テスト工場 1 - 3
 - 白 テスト工場 2
 - 白 テスト変更管理工場
- 白 テスト地区 2

③ 棚卸データ

④ 一覧フィルタ
1-3-3 一覧フィルタを参照

⑤ 新規追加アイコン
「+」をクリックして棚卸項目を追加

⑥ 一覧共通機能
1-3-6 一覧共通機能を参照

⑦ 詳細リンク
2-9-5 棚卸データ(受払履歴)画面へ遷移

⑧ 棚卸数
棚卸数を入力
棚卸確定後は入力不可

棚番	予備品No.	予備品名	新旧区分	部門	勘定科目	在庫数	棚卸準備日時	棚卸日時	棚卸数
7L-1-2-67	00003	00003	新品	GY6101 工場 1 0	B4140 設備貯蔵品	0.0d			0
7L-1-2-0417	9999999	aaaaa	新品	GY6101 工場 1 0	B4140 設備貯蔵品	500fg			500
7L-1-2-0417	9999999	aaaaa	新品	AW5000 品川共通	B4140 設備貯蔵品	50fg			50
7L-1-2-0417	9999999	aaaaa	新品	AW5230 港南計装	B4140 設備貯蔵品	1,100fg			1,100
7L-1-2-33-65	9999999	aaaaa	新品	AW5230 港南計装	B4170 洗着貯蔵品	1fg			1

2-9-1-2.棚卸調整データ

棚卸データ **棚卸調整データ**

① 棚卸調整データの操作ボタン
入庫一覧：入庫一覧を表示
出庫一覧：出庫一覧を表示

② 一覧フィルタ
1-3-3 一覧フィルタを参照

③ 詳細リンク
2-9-3 入庫単価入力画面へ遷移

入庫日	入庫No.	入出庫区分	棚番	予備品No.	予備品名	新旧区分	規格・寸法
③ 2022/10/31		棚卸入庫	7L-1-1-1	SAT	アジャスボルト	新品	M6
2022/10/31		棚卸入庫	7L-1-1-12	SAT	アジャスボルト	新品	M6

棚卸データ **棚卸調整データ**

④ 出庫一覧
「:」をクリックで出庫明細の表示切り替え

NO	出庫日	出庫No.	入出庫区分	予備品No.	予備品名	新旧区分	規格・寸法	出庫数	出庫金額
④ 1	2022/10/31		棚卸出庫	SAT	アジャスボルト	新品	M6	60個	51,600円

NO	入庫日	入庫No.	棚番	入庫単価	出庫数	出庫金額	部門	勘定科目	管理No.	管理区分
1	2022/10/31	90	7L-1-1-1	860円	60個	51,600円	GY6101 工場 1 0	B4140 設備貯蔵品		

2-9-2.新規登録画面

棚卸項目編集

① 棚卸項目一覧

棚番 *	<input type="text"/>	<input type="text"/>
予備品 *	<input type="text"/>	
メーカー		
材質		
型式		
新旧区分 *	新品	
部門 *	AW5230	港南計装
勘定科目 *	B4170	洗替貯蔵品
在庫数	0	
棚卸準備日時		
棚卸日時 *	2023/06/14 15:51 <input type="button" value="日付選択"/>	
棚卸数 *	<input type="text"/>	
棚差		

②

① 棚卸項目一覧

棚番 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
予備品 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
部門 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
勘定科目 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
入力必須項目 : 「*」マークが付与されている項目

② 新規登録画面の操作ボタン

登録 : 入力された内容を登録
戻る : 前画面に戻る

2-9-3.入庫単価入力画面

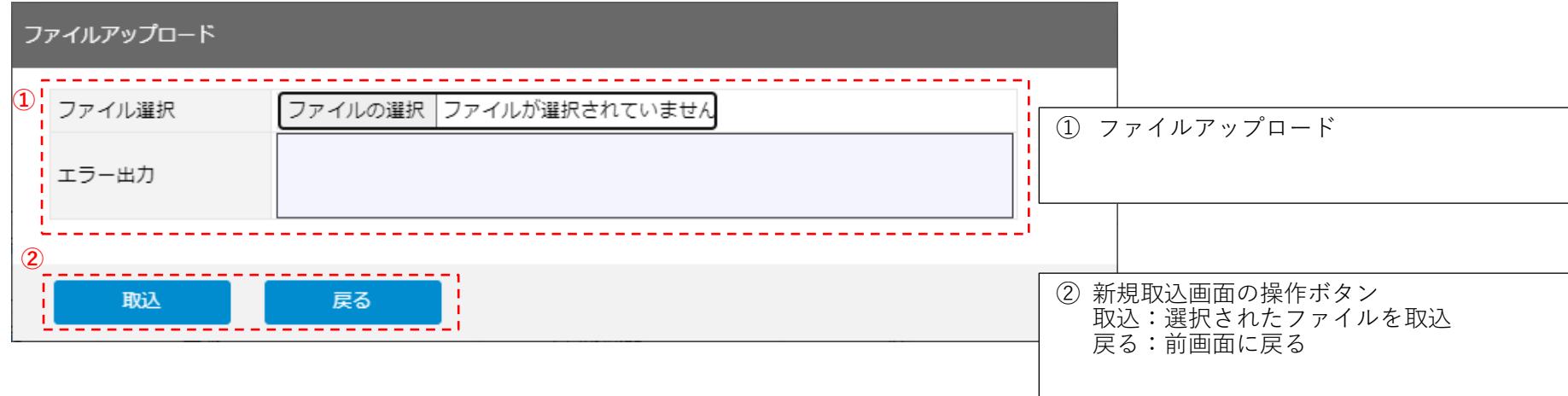
入庫単価入力

① 予備品No.	SAT
予備品名	アジャスボルト
入庫数	100個
入庫単価 *	860 円
② 決定 戻る	

① 入庫単価入力
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

② 入庫単価入力画面の操作ボタン
決定：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

2-9-4.新規取込画面



2-9-5.棚卸データ(受払履歴)画面

① 計画保全支援システム > 棚卸

② 戻る

予備品情報

年度	棚番	予備品No.	予備品名	新旧区分	部門	勘定科目	在庫数
2022	7L-1-1-12	SAT	アジャスボルト	新品	GY6510 工場 5 1	B4140 設備貯蔵品	80個

入出庫履歴 ▲

全3件中 1件目 ~ 3件目表示

ページ件数 20 ▾

② 入出庫区分	日付	入出庫No.	入庫数	入庫単価	入庫金額	出庫数	出庫金額	在庫数	在庫金額
入庫	2022/10/27	89	180個	860円	154,800円			180個	154,800円
出庫	2022/10/27	463				80個	68,800円	100個	86,000円
棚番移庫	2022/10/27	461				20個	17,200円	80個	68,800円

① 棚卸データ(受払履歴)画面の操作ボタン
戻る：前画面に戻る

② 詳細リンク
入出庫区分に準じる画面へ遷移
入庫 : 入庫入力へ遷移
出庫 : 出庫入力へ遷移
棚番移庫 : 棚番移庫入力へ遷移
部門移庫 : 部門移庫入力へ遷移
棚卸入庫 : 入庫入力へ遷移
棚卸出庫 : 出庫入力へ遷移

Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

2-10. 在庫確定

2-10-1.在庫確定状況画面

① 表示条件
対象年月：対象年月を選択
検索：入力された条件で在庫確定状況一覧を表示

② 場所・職種機種ツリー
地区/工場：検索条件に指定する項目を選択
職種・機種：検索条件に指定する項目を選択
検索：選択された項目を条件に指定し一覧を検索

③ 一覧共通機能
1-3-6 一覧共通機能を参照

④ 在庫確定状況一覧の操作ボタン
確定実行：在庫確定を実行
確定解除：在庫確定解除を実行

Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

2-11. 会計帳票出力

2-11-1.会計帳票出力画面

会計帳票出力

抽出条件

対象年月
工場
職種
予備品No.
予備品名
型式
規格・寸法
メーカー
使用場所
仕入先
予備品倉庫
棚番
入出庫日
入出庫No.
新旧区分
勘定科目
部門
管理区分
管理No.
帳票名*

出力

① 抽出条件
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

② 会計帳票出力画面の操作ボタン
出力：抽出条件に指定された条件で EXCEL 出力

検索

https://192.168.1.120/TMQ2022/Common#

Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

2-12. マスタ管理

2-12-1. 一覧画面

The screenshot shows the TMQ-1 system interface for Master Maintenance Management. On the left is a navigation tree for regions and factories. The main area displays a list of master data items with checkboxes for selection. A red box highlights the 'Output' button at the top, which is labeled with a circled '1'. Another red box highlights the page number dropdown at the top, which is labeled with a circled '2'. A third red box highlights the 'Select' column header in the list table, which is labeled with a circled '3'.

選択	マスタグループ	マスタ
<input type="checkbox"/>	機器台帳	機種別仕様
<input type="checkbox"/>	機器台帳	保全方式
<input type="checkbox"/>	機器台帳	メーカー
<input type="checkbox"/>	機器台帳	適用法規
<input type="checkbox"/>	機器台帳	機器レベル
<input type="checkbox"/>	機器台帳	部位
<input type="checkbox"/>	機器台帳	重要度
<input type="checkbox"/>	機器台帳	使用区分
<input type="checkbox"/>	機器台帳	保全項目(点検内容)
<input type="checkbox"/>	機器台帳	保全区分
<input type="checkbox"/>	機器台帳	点検種別
<input type="checkbox"/>	機器台帳	点検種別毎管理(機器別管理基準)工場
<input type="checkbox"/>	機器台帳	工場毎会計提出表出力条件
<input type="checkbox"/>	長期計画	予算性格区分
<input type="checkbox"/>	長期計画	作業項目
<input type="checkbox"/>	長期計画	作業目的
<input type="checkbox"/>	長期計画	予算管理区分
<input type="checkbox"/>	長期計画	処置区分
<input type="checkbox"/>	長期計画	設備区分
<input type="checkbox"/>	長期計画	時期

① マスタメンテナンスの操作ボタン
出力：選択されたマスタを対象に CSV 出力

② 一覧共通機能
1-3-6 一覧共通機能を参照

③ 詳細リンク
2-12-2 マスタ画面へ遷移

2-12-2.マスタ画面

計画保全支援システム > マスタメンテナンス

機器台帳 長期計画▼ 保全活動

demo 日本語▼ ノーツ 設定

① 検索条件
工場：未選択の場合は標準アイテム一覧を表示
選択した場合は標準アイテム・工場アイテム一覧を表示

② マスタ画面の操作ボタン
検索：①で入力された内容を条件にして検索
クリア：検索結果一覧をクリア
戻る：2-12-1 一覧画面へ遷移

③ 標準アイテム一覧
「」をクリックして標準アイテムを編集

③	アイテムID	アイテム翻訳	予算性格区分アイテムID	作業性格分類コード	突発区分必須フラグ	拡張データ識別コード	故障・定期検査分類	表示順	未使用	削除
	100173	設備工事			0		1	3		
	100174	撤去工事	予防保全・法定検査		0		1	4		
	100246	法定検査	予防保全・法定検査	10			1	14		
	100247	予防検査	予防保全・法定検査	10			1			
	100248	定期整備	予防保全・法定検査	10			1			

④ 工場アイテム + -  ページ件数 20▼

選択	④	アイテムID	アイテム翻訳	予算性格区分アイテムID	作業性格分類コード	突発区分必須フラグ	拡張データ識別コード	故障・定期検査分類	表示順	削除

⑤ 表示順変更

⑥ アイテム一覧内の操作ボタン
表示順変更：標準アイテム・工場アイテムの表示順を変更

⑦ 工場アイテム一覧
「+」をクリックして工場アイテムを追加
「-」をクリックして工場アイテムを削除
「」をクリックして工場アイテムを編集

Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

2-12-3.登録画面

MQ分類登録

言語	アイテム翻訳
日本語	<input type="text"/>
英語	<input type="text"/>
中国語	<input type="text"/>

② 予算性格区分アイテムID

作業性格分類コード

突発区分必須フラグ *

拡張データ識別コード

故障・定期検査分類 *

③

① アイテム翻訳を入力

② アイテム情報を入力
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目
「」をクリックしてアイテムを追加
「」をクリックして選択されたアイテムを取消

③ 編集画面の操作ボタン
登録 : 入力された内容を登録
キャンセル : 前画面に戻る

2-12-4.修正画面

MQ分類修正

① アイテムID	100173
② 言語	アイテム翻訳
日本語	設備工事
英語	
中国語	
③ 予算性格区分アイテムID	<input type="text"/>
作業性格分類コード	<input type="button" value="▼"/>
突発区分必須フラグ *	0 <input type="button" value="▼"/>
拡張データ識別コード	<input type="button" value="▼"/>
故障・定期検査分類 *	1 <input type="button" value="▼"/>
削除	<input type="checkbox"/>
④	<input type="button" value="登録"/> <input type="button" value="キャンセル"/>

- ① アイテム ID を表示
- ② アイテム翻訳を入力
- ③ アイテム情報を入力
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目
「」をクリックしてアイテムを追加
「」をクリックして選択されたアイテムを取消
- ④ 修正画面の操作ボタン
登録 : 入力された内容を登録
キャンセル : 前画面に戻る

※工場管理者が標準アイテムを修正する場合

MQ分類修正

① アイテムID	100173
② 言語	アイテム翻訳
標準アイテム	設備工事
日本語	
英語	
中国語	
③ 予算性格区分アイテムID	
作業性格分類コード	
突発区分必須フラグ *	0
拡張データ識別コード	
故障・定期検査分類 *	1
未使用	<input type="checkbox"/>
削除	
④	<input type="button" value="登録"/> <input type="button" value="キャンセル"/>

① アイテム ID を表示

② 標準アイテムの翻訳を工場個別の翻訳にする場合に入力

③ アイテム情報
未使用 : 標準アイテムを使用しない場合に選択
入力必須項目 : 「*」マークが付与されている項目

④ 修正画面の操作ボタン
登録 : 入力された内容を登録
キャンセル : 前画面に戻る

2-12-5.表示順変更画面

表示順変更

標準	アイテムID	アイテム翻訳
▼	100173	設備工事
▼	100174	撤去工事
▼	100246	法定検査
▼	100247	予防検査
▼	100248	定期整備
▼	100249	計画修理
▼	100250	計画塗装
▼	100251	故障1(TBM故障)
▼	100252	故障1(CBM想定外故障)
▼	100253	故障2(CBM想定内故障)
▼	100254	故障2(BDM故障)
▼	100255	予知修理
▼	100256	簡易保全
▼	100257	トラブル調査
▼	100258	その他

①

②

登録 キャンセル

① アイテム表示順一覧
「≡」をドラッグ&ドロップで行の順番を入れ替え

② 表示順変更画面の操作ボタン
登録 : 表示されている状態で並び順を登録
キャンセル : 前画面に戻る

2-13. ユーザーマスタメンテナンス

2-13-1. マスタ画面

The screenshot shows the 'User Master Maintenance' (マスタメンテナンス) page in the 'Planned Maintenance System' (計画保全支援システム). The top navigation bar includes links for 'Machine Log' (機器台帳), 'Long-term Plan' (長期計画), 'Maintenance Activities' (保全活動), 'Document Management' (文書管理), 'Equipment Management' (予備品管理), 'Performance Evaluation' (保全実績評価), 'Account Management' (帳票管理), and 'Master Maintenance' (マスタメンテナンス). The right side of the header has language selection ('demo 日本語'), notifications, and settings.

① 検索条件
ユーザー名：「表示名」「姓」「名」のいずれかに該当する文字を入力

② 操作ボタン
検索：①で入力された内容を条件にして検索
クリア：検索条件のロックを解除
戻る：2-12-1 一覧画面へ遷移

③ ユーザー一覧
「+」をクリックしてユーザー情報を追加
「編集」をクリックしてユーザー情報を編集

ユーザーID	ログインID	表示名	姓	名	メールアドレス	権限レベル	言語	操作
1001	demo	demo	demo	demo	demo@demo.com	システム管理者	日本語	
1002	demo2	demo2	demo2	demo2	demo2@demo.com	システム管理者	日本語	
1003	demo3	demo3	demo3	demo3	demo3@demo.com	ゲストユーザー	日本語	

Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

2-13-2.登録画面

2-13-2-1.ユーザー情報

ユーザー登録

① ユーザー情報を入力
必須項目：「*」マークが付与されている項目

ユーザーID *	メールアドレス *
ログインID *	権限レベル *
ログインパスワード	言語 *
ユーザー名 *	日本語
姓	役割
名	削除

所属設定 機能権限設定

所属設定

地区/工場 * : [入力欄]

所属場所階層設定

地区 : [選択ボタン] 工場 : [選択ボタン] プラント : [選択ボタン] 系列 : [選択ボタン] 工程 : [選択ボタン] 設備 : [選択ボタン]

所属職種階層設定

工場 : [選択ボタン]

② 登録画面の操作ボタン

登録 : 入力された内容を登録
閉じる : 登録画面を閉じる

② 登録 閉じる

2-13-2-2.所属設定タブ

The screenshot shows the 'Employee Settings' tab selected in a software interface. There are three main sections:

- ① 所属設定**: A red box highlights the 'Region/Factory' input field, which is marked with an asterisk (*) indicating it is a required field. A callout box explains: '① 所属設定 地区/工場を選択 入力必須項目:「*」マークが付与されている項目'.
- ② 所属場所階層設定**: A red box highlights the 'Region' dropdown menu. A callout box explains: '② 所属場所階層設定 「■」よりツリービューを表示し選択 ※複数選択可能'.
- ③ 所属職種階層設定**: A red box highlights the 'Factory' and 'Job Type' dropdown menus. A callout box explains: '③ 所属職種階層設定 「■」よりツリービューを表示し選択 ※複数選択可能'.

2-13-2-3.機能権限設定タブ

所属設定 機能権限設定

<< < 1 / 2 > >> 全91件中 1件目 ~ 50件目表示

① ページ件数 50

選択	機能グループ	機能名
<input type="checkbox"/>	文書管理	文書管理
<input type="checkbox"/>	長期計画	件名別長期計画
<input type="checkbox"/>	長期計画	機器別長期計画
<input type="checkbox"/>	保全活動	保全活動
<input type="checkbox"/>	機器台帳	機器台帳
<input type="checkbox"/>	保全実績評価	保全実績評価
<input type="checkbox"/>	マスタメンテナンス	ユーザーマスタメンテナンス
<input type="checkbox"/>	マスタメンテナンス	機種別仕様
<input type="checkbox"/>	マスタメンテナンス	地区/工場
<input type="checkbox"/>	マスタメンテナンス	場所階層
<input type="checkbox"/>	マスタメンテナンス	職種・機種
<input type="checkbox"/>	マスタメンテナンス	原因性格
<input type="checkbox"/>	マスタメンテナンス	保全方式
<input type="checkbox"/>	マスタメンテナンス	倉庫/棚
<input type="checkbox"/>	マスタメンテナンス	処置対策

① 機能権限設定
ユーザーに付与する機能権限を選択

2-14. 機種別仕様マスタメンテナンス

2-14-1. マスタ画面

① 機種別仕様

工場 川崎工場
削除済を表示する

② 検索 クリア 戻る

全4件中 1件目 ~ 4件目表示

③ 機種別仕様一覧 ページ件数 20

① 検索条件

② 機種別仕様マスタメンテナンス画面の操作ボタン

検索 : ①で入力された内容を条件にして検索
クリア : 検索条件のロックを解除
戻る : 2-12-1 一覧画面へ遷移

③ 機種別仕様一覧

「+」をクリックして機種別仕様を追加
「-」をクリックして機種別仕様を編集

機種	機種大分類	機種中分類	機種小分類	名称
機種B	機種B			回転数
機種B	機種C			胴体肉厚
機械				チューブ肉厚
機種A				底板厚さ

Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

2-14-2.機種別仕様登録画面

機種別仕様

①	<input type="checkbox"/> 機械 <input type="checkbox"/> 電気					機種大分類	機種中分類	機種小分類
②	言語	アイテム翻訳			説明			
	日本語	回転数						
	英語							
	中国語							
③	① 入力形式 * 選択	表示順	削除					
④	<input type="button" value="登録"/> <input type="button" value="仕様項目選択肢"/> <input type="button" value="キャンセル"/>							
④	機種別仕様登録画面の操作ボタン 登録 : 入力された内容を登録 仕様項目選択肢 : 仕様項目選択肢を登録 キャンセル : 前画面に戻る							

③-2

入力形式 *	テキスト
表示順	
削除	<input type="checkbox"/>

③-3

入力形式 *	数値
数値書式	整数
単位種別	温度
単位	°C
表示順	
削除	<input type="checkbox"/>

③-4

入力形式 *	数値(範囲)
数値書式	整数
単位種別	温度
単位	°C
表示順	
削除	<input type="checkbox"/>

③ 入力形式別項目
 ③-1 : 「選択」の場合
 ③-2 : 「テキスト」の場合
 ③-3 : 「数値」の場合
 ③-4 : 「数値(範囲)」の場合
 入力必須項目 :「*」マークが付与されている項目

2-14-3.仕様項目選択肢一覧画面



2-14-4.仕様項目選択肢登録画面

選択肢項目登録

言語	アイテム翻訳
日本語	<input type="text"/>
英語	<input type="text"/>
中国語	<input type="text"/>

① 仕様項目選択肢の翻訳・説明を入力

② 表示順 * 削除

③ 登録 戻る

② 表示順・削除状態を入力
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

③ 仕様項目選択肢登録画面の操作ボタン
登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

2-15. ExcelPort

2-15-1.ダウンロード

The screenshot shows the TMQ-J system interface for the 'Download' section of the 'ExcelPort' module. On the left, there is a tree view of locations and equipment categories. A red box highlights the 'Aプラント' node under '川崎工場'. On the right, a list of download functions is shown, also enclosed in a red box. A callout box with the number ① provides a detailed explanation of the download function.

① ダウンロード機能一覧
ダウンロード：選択された機能の ExcelPort をダウンロード
※①-1 で選択された場所階層・職種階層のデータがダウンロード条件になります。

ダウンロード	機能分類名	機能名
ダウンロード	機器台帳	機器台帳
ダウンロード	機器台帳	機器別管理基準
ダウンロード	長期計画	長期計画
ダウンロード	長期計画	長期計画_対象機器別管理基準
ダウンロード	保全活動	保全活動
ダウンロード	保全活動	保全活動_故障情報
ダウンロード	保全活動	保全活動_点検情報(対象機器)
ダウンロード	予備品管理	予備品仕様
ダウンロード	マスタメンテナンス	場所階層
ダウンロード	マスタメンテナンス	職種・機種
ダウンロード	マスタメンテナンス	機器レベル
ダウンロード	マスタメンテナンス	数量管理単位
ダウンロード	マスタメンテナンス	金額管理単位
ダウンロード	マスタメンテナンス	メーカー
ダウンロード	マスタメンテナンス	依頼番号採番パターン
ダウンロード	マスタメンテナンス	依頼部課係
ダウンロード	マスタメンテナンス	勘定科目
ダウンロード	マスタメンテナンス	環境安全管理
ダウンロード	マスタメンテナンス	丸め処理区分
ダウンロード	マスタメンテナンス	緊急度

・ダウンロード条件画面(※1)

※1 「保全活動」「保全活動_故障情報」「保全活動_点検情報(対象機器)」をダウンロードする場合に表示されます。

ExcelPortダウンロード条件

① 機能名	保全活動
発生日	[日付] ~ [日付]
着工予定日	[日付] ~ [日付]
完了日	[日付] ~ [日付]
完了区分 *	全件 ▼
② ダウンロード 戻る	

① ダウンロード条件

② ダウンロード条件画面の操作ボタン
ダウンロード : ①で入力された内容でダウンロード
戻る : ダウンロードの一覧画面に戻る

・ダウンロード条件画面(※2)

※2 マスタメンテナンスをダウンロードする場合に表示されます。

ExcelPortダウンロード条件

① 機能名	機器レベル
メンテナンス対象 *	マスタアイテム並び順設定 ▼
工場 *	川崎工場 ▼
② ダウンロード 戻る	

① ダウンロード条件

機能名 : ダウンロードを行うマスタメンテナンスの機能名
メンテナンス対象 : ダウンロードする内容に応じて選択
工場 : メンテナンス対象が「マスタアイテム並び順設定」
の場合に指定

② ダウンロード条件画面の操作ボタン

ダウンロード : ①で選択された内容でダウンロード
戻る : ダウンロードの一覧画面に戻る

2-15-2.アップロード

The screenshot shows the TMQ-1 system interface for ExcelPort upload. On the left is a tree view of sites and facilities:

- 地区/工場 (Regions/Factories)
 - 関東 (Kanto)
 - 川崎工場 (Kawasaki Factory)
 - Aプラント
 - S反応
 - 新工程_川崎
 - 新工程_川崎
 - 新設備 (New Equipment)
 - K反応
 - 分離精製
 - Bプラント
 - 燃焼処理
 - 廃水処理
 - 重合処理
 - Cプラント
 - 新プラント_川崎工
 - テスト2
 - 新系列_川崎2
 - 新プラント_川崎工
 - 新プラント_川崎工
 - 品川工場
 - SAプラント
 - 職種・機種 (Job Types and Equipment)
 - 職種B
 - 機種B
 - 機種C
 - 機種A
 - 機種B
 - 機種C
 - 職種A
 - 機種A
 - 機種B

At the top right, there is a navigation bar with tabs: 機器台帳, 長期計画, 保全活動, 文書管理, 予備品管理, 保全実績評価, 帳票管理, マスタメンテナンス, 変更管理, ExcelPort. The ExcelPort tab is highlighted.

In the center, a modal dialog titled "ExcelPortアップロード条件" (ExcelPort Upload Conditions) is displayed:

- ① ExcelPortバージョン: 1.00
- ② アップロードファイル: ファイルの選択 (File Selection) - A button labeled "ファイルが選択されていません" (No file selected).
- ③ アップロード (Upload) - A blue button.

Two callout boxes provide instructions:

- ① アップロードファイル情報
アップロードファイル: アップロードするファイルを選択
- ② アップロード画面の操作ボタン
アップロード: 選択されたファイルをアップロード

At the bottom right of the page, the copyright notice is visible: Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

2-15-3.機器台帳

D	K	L	M	N	O	P	U	V	W	X	Y	Z	AB	AC	AD	
機器台帳	入力チェック															
送信時処理	地区	工場	プラント	系列	工程	設備	職種	機種大分類	機種中分類	機種小分類	機器番号	機器名称	機器レベル	設置場所	設置台数	
開車	富士工場	FA工場	S反応				職種_富士工場1	機種大分類_富士工場1			00001	機器_富士	機器	設置場所	1	
AE	AG	AI	AK	AL	AN	AP	AQ	AS	AT	AU	AV	AW	AX	AZ	BA	BB
設置年月	重要度	保全方式	適用法規	機器xE	使用区分	循環対象	固定資産番号	メーカー	メーカー型式	型式コード	製造番号	製造年月	納期	点検種別毎管理	機器xE	エラー有無
2023/03	重要度B	標準1	適用法規 標準	機器xE	テスト使用区分1	○ 固定資産番号	三菱電機	メーカー型式	型式コード	製造番号	2023/03	2	○	機器xE		

• 入力方法
2-15-13ExcelPort 入力方法を参照

2-15-4.機器別管理基準

E	F	H	I	J	K	L	M	N	O	P	R	T	V	X	Z	AB
機器別管理基準	②	入力チェック									①					
送信時処理	地区	工場	プラント	系列	工程	設備	職種	機種大分類	機種中分類	機種小分類	機器	保全部位	部位重要度	保全項目	部位保全方式	保全区分
開車	川崎工場	Aプラント	S反応				職種B	機種B			01T-502.02SA排水トリッパ_02SA排水トリッパ_AAA	テスト保全部位1	重要度B	保全項目A	テスト保全方式1	定期検査
AD	AE	AG	AH	AI	AJ	AK	AL	AM	AN	AP	AQ	AS				
点検種別	予算金額	スケジュール管理	準備期間(日)	周期(年)	周期(月)	周期(日)	表示周期	開始日	機器別管理基準備考	スケジュールを更新	次回実施予定日	エラー有無				
A	100,000	開始日基準		1	2	6		2023/03/01		○	2022/10/01					

• 入力方法
機器に対して機器別管理基準を登録します。
①機器別管理基準を登録する機器を選択してください。
②選択が完了すると、選択した機器に紐付く情報が表示されます。
その他項目は 2-15-13ExcelPort 入力方法を参照

2-15-5.長期計画

C	J	K	L	M	N	O	T	U	V	W	X	Y	AA
長期計画	入力チェック												
送信時処理	地区	工場	プラント	系列	工程	設備	職種	機種大分類	機種中分類	機種小分類	件名	件名xモ	作業項目
3 関東	富士工場	FAプラント	S反応				職種 富士工場1	機種大分類 富士工場1			件名	件名xモ	定期点検
5													

AC	AE	AG	AI	AK	AM	AO	AQ	AR
予算管理区分	予算性格区分	保全時期	目的区分	作業区分	処置区分	設備区分	担当	エラー有無
機械	予防保全・法定検査	日常	故障修理	現場分解	パネル室内	設備区分A	demo	

- 入力方法
2-15-13ExcelPort 入力方法を参照

2-15-6.長期計画_対象機器別管理基準

C	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	T
長期計画_対象機器別管理基準	入力チェック														
送信時処理	地区	工場	プラント	系列	工程	設備	職種	機種大分類	機種中分類	機種小分類	機器番号	機器名称	保全部位	保全項目	① 件名
3 関東	川崎工場	Aプラント	S反応				職種B	機種B			機器番号	機器名称	テスト保全部位1	保全項目A	件名
5															

U	V	X	Z	AB	AD	AF	AH	AJ	AL	AN	AP	AR	AT	AV	AX	AZ	BB
1 ② 件名xモ	担当	2023/03	2023/04	2023/05	2023/06	2023/07	2023/08	2023/09	2023/10	2023/11	2023/12	2024/01	2024/02	2024/03	2024/04	2024/05	2024/06
3		●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4 件名xモ																	
5																	

IV	IX	I2	JB	J2
2032/11	2032/12	2033/01	2033/02	エラー有無

- 入力方法
機器別管理基準に対して長期計画件名を登録します。
①機器別管理基準に紐づける長期計画件名を選択してください。
②選択が完了すると、選択した長期計画件名に紐付く情報が表示されます。
③スケジュールを入力します。
該当年月に白丸「○」を入力して下さい。
黒丸「●」は入力できません。
その他項目は 2-15-13ExcelPort 入力方法を参照

2-15-7.保全活動

C	J	K	L	M	N	O	Q	R	T	U	V	W	Y	AA	AC	AE	
1 保全活動	入力チェック													保全活動			
2 送信時処理	地区	工場	プラント	系列	工程	設備	職種	依頼No.	件名区分	件名	作業計画・実施内容	件名メモ	MQ分類	修繕費分類	予算管理区分	予算性格区分	
3 開車 川崎工場 Aプラント S反応																	
4 職種B								点検情報	件名	作業内容	件名メモ	設備工事	テスト修繕費分類1	機械			
5																	

CI	CJ	CK	CL	CM	CN	CO	CP	DU
保全履歴								
1	休損量(kg)	休損型数	保全見解	自係(Hr)	施工会社(Hr)	総計(Hr)	費用メモ	実績費用(円)
3								
4	5	1 保全見解		1.00	2.00	3.00	費用メモ	エラー有無
5								

- 入力方法
2-15-13ExcelPort 入力方法を参照

2-15-8.保全活動_故障情報

C	D	F	G	H	I	J	K	L	N	O	P						
1 保全活動_故障情報	入力チェック																
2 送信時処理	地区	工場	プラント	系列	工程	設備	職種	依頼No.	保全活動件名	作業計画・実施内容	件名メモ						
3 開車 富士工場									機械 172022001	保全活動件名TEST	作業計画・実施内容	件名メモ					
4																	
5																	

S	T	V	W	X	Y	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	AG	AH		
1	① 機器	② 地区	工場	プラント	系列	工程	設備	職種	機種大分類	機種中分類	機種小分類	機器レベル	保全方式	機器重要度	機器使用期間	
3																
4	00001 00001	開車 川崎工場 Aプラント S反応						職種B	機種B						25	
5																

AI	AJ	AK	AM	AN	AO	AP	BJ	BK	CH
1 保全部位	保全内容	作業内容・結果	フォロー有無	フォロー予定期年	フォロー内容	フォロー完了日			
3 保全部位	保全内容		○	2023/01	フォロー内容	2023/02/09			
4 保全部位	保全内容								
5									

- 入力方法
故障情報を登録します。
①故障情報件名に紐づける機器を選択してください。
②選択が完了すると、選択した機器に紐付く情報が表示されます。
その他項目は 2-15-13ExcelPort 入力方法を参照

2-15-9.保全活動_点検情報(対象機器)

	E	F	H	I	J	K	L	M	N	Q	R	S		
1	保全活動_点検情報(対象機器)				入力チェック									
2	送信時処理	地区	工場	プラント	系列	工程	設備	職種	依頼No.	① 保全活動件名	作業計画・実施内容	件名x件		
3	② 関東	川崎工場	Aプラント	S反応	職種B	133202201	000	000	000	② test	000	000		
4														
5														
	V	W	Y	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	AG	AH	AI	AJ
1														
2	③ 機器	地区	工場	プラント	系列	工程	設備	職種	機種大分類	機種中分類	機種小分類	機器レベル	保全方式	機器重要度
3	④ 関東	川崎工場	Aプラント	S反応	職種B	機種B								
4	01T-502_02SA排水ストリッピング-02SA排水ストリッピング-AAA													
5														
	AL	AN	AO	AQ	AR	AS	AT	AU	AW					
1														
2	保全部位	保全内容	作業内容・結果	フォロー有無	フォロー予定期月	フォロー内容	フォロー完了日	機器使用期間	エラー有無					
3	テスト保全部位1	保全項目A								25				
4														
5														

- 入力方法
点検情報を登録します。
①点検情報件名を選択してください。
 - ②選択が完了すると、選択した保全活動件名に紐付く情報が表示されます。
 - ③点検情報件名に紐づける機器を選択してください。
 - ④選択が完了すると、選択した機器に紐付く情報が表示されます。
- その他項目は 2-15-13ExcelPort 入力方法を参照

2-15-10.予備品仕様

	D	E	F	H	J	L	M	N	O	Q	S	T	V	
1	予備品仕様				入力チェック									
2	送信時処理	予備品No.	予備品名	管理工場	標準部門	メーカー	型式	材質	規格・寸法	使用区分	職種	使用場所	地区	
3	ボトル		川崎工場	GY6101工場10	安川電機	型式	材質	規格・寸法	有効	機械	使用場所	関東		
4														
5														
	X	Z	AB	AC	AD	AE	AG	AI	AK	AL	AN	AO	AP	AQ
1														
2	標準工場	標準予備品倉庫	標準棚	標準棚枝番	発注点	発注量	数量管理単位	標準仕入先	金額管理単位	標準単価	標準勘定科目	購買システムコード	メモ	エラー有無
3	富士工場	広見倉庫	7A1		100.00	50.00	個	標準仕入先	円	120.00	B4170 洗替貯蔵品	購買システムコード	支	
4														

• 入力方法
2-15-13ExcelPort 入力方法を参照

2-15-11.マスタメンテナンス(場所階層等の階層系マスタ)

	E	F	H	L	M	N	P	X	Y	Z	AA
1	場所階層	入力チェック									
2	地区		工場			プラント					
3	地区ID	地区名	工場ID	工場名	地区ID	プラントID	プラント名	工場ID	エラー有無		
4	1	関東		1 富士工場	1	1	FAプラント	1			
5					②	2	FBプラント	1			
6											
7											
8											
9											
10											

AJ	AK	AL	AM	AN	AV	AW	AX	AY	AZ	BH	BI	BJ	BK
系列				工程				設備					
系列ID	系列名	プラントID	エラー有無	工程ID	工程名	系列ID	エラー有無	設備ID	設備名	工程ID	エラー有無		
1	S反応	1		1	新工程_富士工場1	7		1	新設備_富士工場1	1			
2	K反応	1											
3	分離精製	1											
4	燃焼処理	2											
5	廃水処理	2											
6	重合処理	2											
①	7 新系列_A	2											

・入力方法

系列を新たに追加する場合

①系列 ID を入力します。既に 6 系列登録されているので「7」を入力します。

系列名 は新たに登録する名称を入力します。

所属する親階層のプラント ID を入力します。

②のプラントの子として①の系列が作成されます。

その他項目は 2-15-13ExcelPort 入力方法を参照

2-15-12.マスタメンテナンス

	H	J	K	L
1	メーカー	入力チェック		
3	送信時処理	工場	アイテム翻訳	エラー有無
4		三菱電機		
5		安川電機		
6		松下電器		
7		長野計器		
8		住友重機械		
9		KOYO		
10	富士工場①	SMC ②		
11				

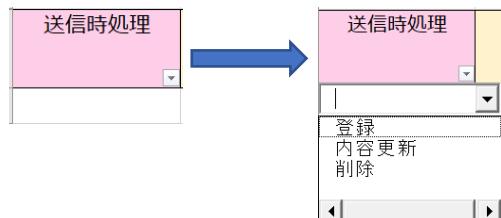
- ・ 入力方法
①工場を選択します。
- ②登録するアイテム名称を入力します。

その他項目は 2-15-13ExcelPort 入力方法を参照

2-15-13.ExcelPort 入力方法

・送信時処理

アップロード時の処理内容を選択します。セルをクリックして処理内容を表示します。



- ①新規登録する場合は「登録」を選択してください。
- ②内容を更新する場合は「内容更新」を選択してください。
- ③削除する場合は「削除」を選択してください。
- ④処理を行わない場合は 未選択(空白)にしてください。

・入力チェック

シート内の左上に配置されているボタンをクリックして入力チェックを行います。

※「送信時処理」が選択されている行に対して入力チェックを行います。

	D	K	L	M	N
1	機器台帳	<input type="button" value="入力チェック"/>			
3	送信時処理	地区	工場	プラント	系列
4	登録	関東	川崎工場		
5					

エラーがある場合は下記メッセージが表示されます。エラー情報を確認してください。

Microsoft Excel X

入力エラーがあります。

OK

・エラー有無

①エラーが存在する場合は該当行の エラー有無 列に「あり」が表示されます

エラー有無
あり

②「エラー情報」シートにエラー内容が表示されます。

エラー情報をクリックすると、エラー箇所にジャンプします。

	A	B	C	D	E
1	エラー情報				
2	シート名	行	列	処理区分	エラー情報
3	機器台帳	4	AS	登録	必須項目です。入力してください。!
4					
5					

AP	AQ	AR	AT	AU	AV	AW	AX	AZ	BA	BB
循環対象	固定資産番号	メーカー	メーカー型式	型式コード	製造番号	製造年月	納期	点検種別毎管理	機器メモ	エラー有無
3										あり
4			必須項目です。入力してください。							
5										
6										

・項目入力

項目名が**太字**の項目は「必須入力項目」です。

①必須入力

地区

②任意入力

プラント

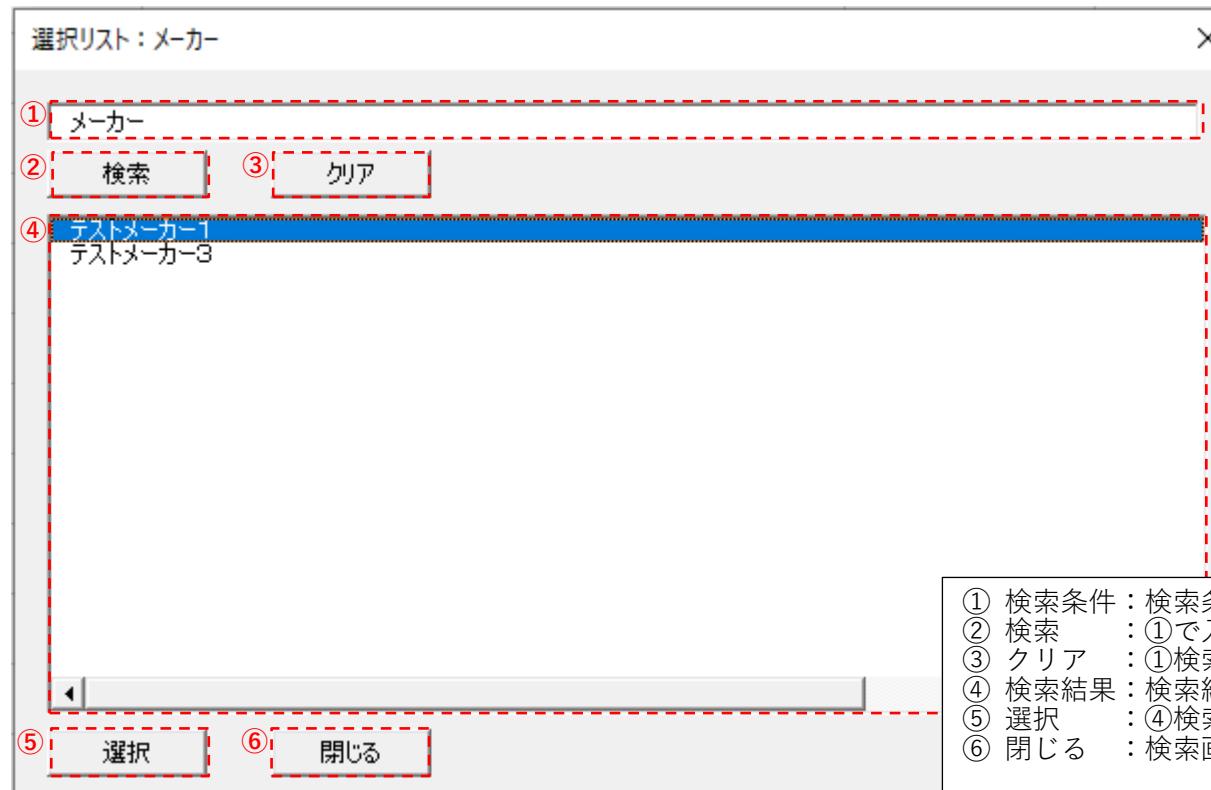
オレンジ色の背景色は「選択項目」です。セルをクリックして①選択肢から選択 または ②検索画面から選択 してください。



① 選択肢から選択



② 検索画面から選択



- ① 検索条件 : 検索条件を入力
- ② 検索 : ①で入力されている内容を含むデータを検索
- ③ クリア : ①検索条件、④検索結果をクリア
- ④ 検索結果 : 検索結果を表示
- ⑤ 選択 : ④検索結果で選択されている内容で決定する
- ⑥ 閉じる : 検索画面を閉じる

緑色の背景色は「テキスト」の入力項目です。任意の文字列を入力してください。

設置場所

青色の背景色は「数値」の入力項目です。任意の数値を入力してください。

設置台数

黄色の背景色は「日付」の入力項目です。セルをクリックしてカレンダーを表示してください。

設置年月



日付選択 ×

← 2023年03月 →

日	月	火	水	木	金	土
26	27	28	1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	1
2	3	4	5	6	7	8

昨日 今日 明日

矢印キーで操作できます。

白色の背景色は登録されている値の表示のみです。入力項目ではありません。

地区

2-16. 変更管理

2-16-1. 機器台帳変更管理

2-16-1-1. 一覧画面

① 機器台帳変更管理の操作ボタン
新規申請：新しく機器を登録する申請を作成
一括承認：一覧にて選択されたレコードを承認
一括否認：一覧にて選択されたレコードを否認
出力：帳票出力条件画面を表示

② 場所・職種機種ツリー
地区/工場：検索条件に指定する項目を選択
職種・機種：検索条件に指定する項目を選択
検索：選択された項目を条件に指定し機器台帳一覧を検索

③ 一覧フィルタ
1-3-3 一覧フィルタを参照

④ 読込件数
1-3-5 読込件数を参照

⑤ 自分の申請のみ表示
チェック状態「」の場合、自分の申請のみを検索

⑥ 一覧共通機能
1-3-6 一覧共通機能を参照

⑦ 詳細リンク
2-16-1-2 詳細画面へ遷移

⑧ 背景色変更
2-16-4 背景色を参照

2-16-1-2. 詳細画面

・機器台帳の詳細画面

計画保全支援システム > 機器台帳 > 機器台帳詳細

demo 日本語 ノベルティ セットアップ

操作ボタン

機器添付 機器添付 閉じる 变更管理 (①)

機器情報 (②)

地区	関東	工場	品川工場	プラント	SAプラント
系列	S反応	工程	原料工程	設備	設備2
機器番号	0002	機器名称	変更管理_変更申請2	機器レベル	親機
設置台数	1	設置年月	2023/09	重要度	設置場所 保全方式
適用法規	テスト運用法規アイテム1, テスト運用法規アイテム3				
機器メモ					

機器台帳 **機種別仕様** **機器別管理基準** **長期計画** **保全活動** **使用部品** **構成機器** **MP情報**

機器情報

機種	機種A	機種大分類	機種A	機種中分類	機種C	機種小分類
使用区分	テスト使用区分 2	循環対象		固定資産番号	メーカー	KOYO
メーカー型式	メーカー型式	型式コード	型式コード	製造番号	製造年月	2023/03
納期		点検種別	毎管理	▼		
機器メモ	メモ					

① 機器台帳詳細画面の操作ボタン
変更管理：機器台帳変更管理詳細画面へ遷移
※変更管理対象工場の場合表示されます。

② 機器に関する情報
2-1-2 詳細画面を参照

各変更管理の状態は 2-16-5 申請フローを参照

・変更管理作成前

表示されている機器に対し行う変更を登録してください。

① 詳細画面の操作ボタン

複写申請	変更申請	削除申請	戻る
------	------	------	----

変更管理情報

申請状況	申請なし
------	------

① 詳細画面の操作ボタン

複写申請	参照機器の複写申請を作成
変更申請	参照機器の変更申請を作成
削除申請	参照機器の削除申請を作成
戻る	機器台帳変更管理一覧画面に遷移

・変更管理作成中

登録された変更管理に対して処理を行います。

① 詳細画面の操作ボタン

承認依頼	申請内容修正	申請内容取消	戻る
------	--------	--------	----

変更前

変更管理情報

申請状況	申請データ作成中
申請区分	変更申請
承認者	demo
申請理由	
否認理由	

① 詳細画面の操作ボタン

承認依頼	作成した申請の承認依頼（申請者のみ表示）
申請内容修正	参照機器の申請内容を修正（申請者のみ表示）
申請内容取消	参照機器の申請を取消（申請者のみ表示）
戻る	機器台帳変更管理一覧画面に遷移
変更前	機器台帳に画面遷移し、変更前の情報を表示

・変更管理承認依頼中

登録された変更管理に対して処理を行います。

① 詳細画面の操作ボタン

承認依頼引戻	承認	否認	戻る
--------	----	----	----

変更前

変更管理情報

申請状況	承認依頼中
申請区分	変更申請
承認者	demo
申請理由	～のため
否認理由	

① 詳細画面の操作ボタン

承認依頼引戻	参照機器の申請の引戻（申請者のみ表示）
承認	参照機器の申請を承認（承認者のみ表示）
否認	参照機器の申請を否認（承認者のみ表示）
戻る	機器台帳変更管理一覧画面に遷移
変更前	機器台帳に画面遷移し、変更前の情報を表示

登録された変更管理に対して処理を行います。

[承認依頼戻](#) [承認](#) [否認](#) [戻る](#)

② 変更前

変更管理情報

申請状況	承認依頼中
申請区分	変更申請
承認者	demo
申請理由	○○のため
否認理由	

② 機器に対する変更管理情報

③ 機番情報 ▲

地区	関東	工場	品川工場	プラント	SAプラント
系列	S反応	工程	原料工程	設備	設備2
機器番号	0002	機器名称	変更管理_変更申請	機器レベル	機器
設置台数		設置年月	2023/09	重要度	設置場所 保全方式
適用法規	テスト適用法規アイテム1, テスト適用法規アイテム3				
機番メモ	機番メモ				

③ 機番情報が機器の設置情報

④ タブ

機器台帳 : 機番情報が機器の製造情報
 機器別管理基準 : 機器別管理基準の参照

⑤ 背景色変更

2-16-4 背景色を参照

④ 機器情報 ▲

機種	機種A	機種大分類	機種A	機種中分類	機種C	機種小分類
使用区分	テスト使用区分1	循環対象	▼	固定資産番号	Ac362	メーカー KOYO
メーカー型式	メーカー型式	型式コード	▼	型式コード	製造番号	製造年月 2023/03
納期		点検種別毎管理	▼			
機器メモ	メモ					

2-16-1-3.編集画面

機器台帳詳細編集

① 機番情報

地区 * ■	工場 * ■	プラント ■		
系列 ■	工程 ■	設備 ■		
機器番号 *	機器名称 *	機器レベル *	設置場所	
設置台数	設置年月	2023/03	重要度	保全方式
適用法規				
機番メモ				

機器台帳

機器情報

職種 * ■	機種大分類 * ■	機種中分類 ■	機種小分類 ■	
使用区分	循環対象	<input type="checkbox"/>	固定資産番号	メーカー *
メーカー型式	型式コード		製造番号	製造年月
納期	点検種別毎管理	<input type="checkbox"/>	2023/03	
機器メモ				

② 編集画面の操作ボタン

登録 : 入力された内容を登録
戻る : 前画面に戻る

2-15-1-3-1. 機器台帳タブ

機器台帳 機器別管理基準

① 機器情報 ▲

職種	職種A	機種大分類	機種A	機種中分類	機種C	機種小分類	
使用区分	② テスト使用区分 1	循環対象	▼	固定資産番号	Ac362	メーカー	KOYO
メーカー型式	メーカー型式	型式コード	型式コード	製造番号	製造番号	製造年月	2023/03
納期		点検種別毎管理	▼				
機器メモ	メモ						

① 機器情報が機器の製造情報
② 背景色変更
2-16-4 背景色を参照

2-15-1-3-2. 機器別管理基準タブ

機器台帳 **機器別管理基準**

① 全3件中 1件目～3件目表示

保全項目一覧 ページ件数 20 ▾

選択	機器レベル	機器番号	機器名称	保全部位	部位重要度	保全方式	保全区分	保全項目	点検種別	予算金額	スケジュール管理	準備期間(日)	周期(年)	周期(月)	周
<input type="checkbox"/>		0002	変更管理_変更申請	テスト保全部位1_品川	テスト重要度...		定期検査		A		完了日基準	1		2	
<input type="checkbox"/>		0002	変更管理_変更申請	テスト保全部位2	テスト重要度...	テスト保全方式1	日常点検Combo	保全項目B	C	121.000	開始日基準			9	
<input type="checkbox"/>		0002	変更管理_変更申請	テスト保全部位2	テスト重要度...	テスト保全方式2	定期検査	保全項目C	A		完了日基準			8	

保全項目編集

② 背景色変更
2-16-4 背景色を参照

③ 登録内容を入力
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

④ 編集画面の操作ボタン
登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

① 保全項目一覧
「」をクリックして保全項目を追加
「」をクリックして保全項目を削除
「」をクリックして保全項目を編集

③ 機器レベル 機器番号_品川 0002
機器名称_品川 変更管理_変更申請
保全部位 *
部位重要度 *
保全方式 *
保全区分 *
保全項目 *
点検種別_品川 *
予算金額
スケジュール管理 *
準備期間(日)
周期(年)
周期(月)
周期(日)
表示周期
開始日 * 2023/03/13
機器別管理基準備考
添付ファイル
スケジュールを更新
次回実施予定日

④

2-16-2.長期計画変更管理

2-16-2-1.一覧画面

① 長期計画変更管理の操作ボタン
新規申請：新しく長期計画を登録する申請を作成
一括承認：一覧にて選択されたレコードを承認
一括否認：一覧にて選択されたレコードを否認
出力：帳票出力条件画面を表示

② 場所・職種・機種ツリー
地区/工場：検索条件に指定する項目を選択
職種・機種：検索条件に指定する項目を選択
検索：選択された項目を条件に指定し機器台帳一覧を検索

③ 一覧フィルタ
1-3-3 一覧フィルタを参照

④ 読込件数
1-3-5 読込件数を参照

⑤ 自分の申請のみ表示
チェック状態「」の場合、自分の申請のみを検索

⑥ スケジュール表示条件
スケジュール表示単位：月度または年度を選択
スケジュール表示年度：月度の際の表示年度を指定
スケジュール表示期間：年度の際の表示期間を指定
再表示：入力された条件でスケジュール部分を表示
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

⑦ 一覧共通機能
1-3-6 一覧共通機能を参照

⑧ 詳細リンク
2-16-2-2 詳細画面へ遷移

⑨ 背景色変更
2-16-4 背景色を参照

選択	件名	件名メモ	地区	工場	機種
<input type="checkbox"/>	変更管理_削除申請		関東	品川工場	SAブ
<input type="checkbox"/>	変更管理_新規申請	変更管理_新規申請	関東	品川工場	SAブ
<input type="checkbox"/>	変更管理_変更申請		関東	品川工場	機種C

2-16-2-2.詳細画面

・件名別長期計画の詳細画面

計画保全支援システム > 長期計画 > 件名別長期計画 > 長期計画詳細

demo 日本語 ▾

機器台帳	長期計画▼	保全活動	文書管理	予備品管理▼	保全実績評価	帳票管理	マスタメンテナンス	変更管理▼	ExcelPort▼												
件名添付	保全活動作成	予定作業一括延期	指示検収票	① 変更管理	閉じる																
地区② 関東	工場 品川工場	プラント SAプラント																			
系列 K反応	工程 原料工程	設備																			
職種 職種D	機種大分類	機種中分類	機種小分類																		
作業項目 定期点検	予算管理区分 機械	予算性格区分 テスト	予算性格区分2 保全時期																		
目的区分 故障修理	作業区分 現場分解	処置区分 テスト処理区分B	設備区分 設備区分A																		
件名 変更管理_変更申請																					
件名メモ 変更管理_変更申請																					
担当																					
スケジュール表示単位 * 月度 ▼																					
スケジュール表示年度 * 2022																					
計画内容 * 保全項目 ▼																					
再表示																					
ページ件数 20 ▼																					
NO	機器番号	機器名称	機器重要度	点検種別	保全部位	保全項目	予算金額	スケジュール…	周期(年)	周期(月)	周期(日)	表示周期	開始日	次回実施予定日	2022年度						
															4	5	6	7	8	9	10

Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

各変更管理の状態は 2-16-5 申請フローを参照

・変更管理作成前

表示されている長期計画に対し行う変更を登録してください。

① 詳細画面の操作ボタン

複写申請	: 長期計画件名の複写申請を作成
変更申請	: 長期計画件名の変更申請を作成
削除申請	: 長期計画件名の削除申請を作成
戻る	: 長期計画変更管理一覧画面に遷移

・変更管理作成中

登録された変更管理に対して処理を行います。

① 詳細画面の操作ボタン

承認依頼	: 作成した申請の承認依頼（申請者のみ表示）
申請内容修正	: 長期計画件名の申請内容を修正（申請者のみ表示）
申請内容取消	: 長期計画件名の申請を取消（申請者のみ表示）
戻る	: 長期計画変更管理一覧画面に遷移
変更前	: 長期計画に画面遷移し、変更前の情報を表示

・変更管理承認依頼中

登録された変更管理に対して処理を行います。

① 詳細画面の操作ボタン

承認依頼引戻	: 長期計画件名の申請の引戻（申請者のみ表示）
承認	: 長期計画件名の申請を承認（承認者のみ表示）
否認	: 長期計画件名の申請を否認（承認者のみ表示）
戻る	: 長期計画変更管理一覧画面に遷移
変更前	: 長期計画に画面遷移し、変更前の情報を表示

登録された変更管理に対して処理を行います。

[承認依頼](#) [申請内容修正](#) [申請内容取消](#) [戻る](#)

変更前

② 変更管理情報

申請状況	差戻中
申請区分	変更申請
承認者	demo

申請理由
○○のため

否認理由

③ 地区

地区	関東	工場	品川工場	プラント	SBプラント
系列	燃焼処理	工程		設備	
職種	職種A	機種大分類	⑥ 機種A	機種中分類	機種B
作業項目	定期点検	予算管理区分	テスト予算管理区分 3	予算性格区分	テスト予算性格区分 3
目的区分	整備点検	作業区分	現場分解	処置区分	テスト処置区分
件名	変更管理_変更申請				
件名メモ					

担当

④ スケジュール表示条件

スケジュール表示単位 * 月度 ▾

スケジュール表示年度 * 2022

計画内容 * 保全項目 ▾

[再表示](#)

⑤ 全7件中1件目～1件目表示

+ - ページ数 20 ▾

選択	NO	機器番号	機器名称	機器重要度	点検種別	保全部位	保全項目	予算金額	スケジュール...	周期(年)	周期(月)	周期(日)	表示周期	開始日	次回実施予定日	2022
<input type="checkbox"/>	1	変更履歴機器テ	変更履歴機器テ	テスト重要度...	A	テスト保全部...	保全項目B	10	開始日基準			3		2023/04/01		4 5 6 7 8 9

⑤ 対象機器別管理基準一覧

「+」をクリックして対象の長期計画件名に機器別管理基準を追加

「-」をクリックして対象の長期計画件名から選択された機器別管理基準を削除

「c」をクリックして保全活動に遷移(完了済)

「a」をクリックして保全活動に遷移(計画済)

② 長期計画件名に対する変更管理情報

③ 長期計画の件名情報

④ 対象機器別管理基準スケジュール表示条件
 スケジュール表示単位：月度または年度を選択
 スケジュール表示年度：月度の際の表示年度を指定
 スケジュール表示期間：年度の際の表示期間を指定
 計画内容：対象機器別管理基準の一覧の表示単位を指定
 再表示：指定された条件でスケジューリング一覧表示

⑥ 背景色変更
2-16-4 背景色を参照

2-16-2-3.編集画面

長期計画詳細編集

① 長期計画件名情報

地区 * ■	工場 * ■	プラント ■
系列 ■	工程 ■	設備 ■

職種 * ■	機種大分類 ■	機種中分類 ■	機種小分類 ■
作業項目	予算管理区分	予算性格区分	保全時期
目的区分	作業区分	処置区分	設備区分
件名 *			
件名メモ			

担当

② 編集画面の操作ボタン

登録 : 入力された内容を登録
戻る : 前画面に戻る

2-16-2-4.機器別管理基準選択画面

機器別管理基準選択

①

地区 * ■	テスト地区1	工場 * ■	テスト変更管理工場	プラント ■	
系列 ■		工程 ■		設備 ■	

②

職種 * ■	テスト職種_変更管理	機種大分類 ■	機種中分類 ■	機種小分類 ■
機器レベル	すべて ▾	設置年月	～	
機器番号		機器名称		

③

循環対象	すべて ▾	固定資産番号		点検種別毎管理	すべて ▾
メーカー		メーカー型式		型式コード	
製造番号		製造年月	～		
保全部位		保全項目			
スケジュール管理	すべて ▾				

④

<input type="button" value="検索"/>	<input type="button" value="閉じる"/>
-----------------------------------	------------------------------------

全5件中 1件目～5件目表示

⑤

選択	機器番号	機器名称	保全部位	保全項目	予算金額	スケジュール…	周期(年)	周期(月)
<input type="checkbox"/>	test_03101134	03101134	テスト保全部…	保全項目A		開始日基準		
<input type="checkbox"/>	test_03101134	03101134	テスト保全部…	保全項目B		開始日基準		
<input type="checkbox"/>	test_03101134	03101134	テスト保全部…	保全項目C	1,000	開始日基準	0	
<input type="checkbox"/>	20230208_001	テスト機器_2	テスト保全部…	保全項目B		開始日基準	1	
<input type="checkbox"/>	min_machine	最小機器	テスト保全部…	保全項目A		開始日基準	2	2023/03/07 B

⑥

<input type="button" value="登録"/>

① 検索条件

場所・職種機種 : 「」よりツリービューを表示し選択
 メーカー : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
 保全部位 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
 保全項目 : テキスト入力により候補を絞り込み、選択
 入力必須項目 : 「*」マークが付与されている項目

② 機器別管理基準画面の操作ボタン

検索 : ①で入力された内容を条件にして検索
 閉じる : 機器別管理基準画面を閉じる
 登録 : ③で選択されている機器別管理基準を登録

③ 機器一覧

登録する機器別管理基準を選択

2-16-3.帳票出力画面

・機器台帳

帳票出力

① 申請状況 申請区分
申請者 申請日
承認者 承認日
変更理由

地区 ■ 工場 ■ プラント ■ 系列 ■ 工程 ■

機種 ■ 機種大分類 ■ 機種中分類 ■ 機種小分類 ■

機器番号 機器名称 機器レベル
重要度 保全方式 設置場所
設置台数 設置年月 適用法規
機番メモ メーカー メーカー型式
型式コード 製造番号 製造年月
納期 固定資産番号 機器メモ
使用区分 [未入力の場合、未設定のデータのみを検索する]

② 出力 条件 戻る

① 出力条件
場所・職種機種：「」よりツリービューを表示し選択
メーカー：テキスト入力により候補を絞り込み、選択

・長期計画

帳票出力

① 申請状況 申請区分
申請者 申請日
承認者 承認日
変更理由

地区 ■ 工場 ■ プラント ■ 系列 ■ 工程 ■ 設備 ■

機種 ■ 機種大分類 ■ 機種中分類 ■ 機種小分類 ■

件名 件名メモ
保全時期 担当 作業項目
予算管理区分 予算性格区分 目的区分
作業区分 处置区分 備品区分
機器番号 機器名称

② 出力 戻る

① 出力条件
場所・職種機種：「」よりツリービューを表示し選択

② 帳票出力画面の操作ボタン
出力：入力された内容で出力
戻る：長期計画変更管理一覧画面に戻る

2-16-4.背景色

- ・「新規登録申請」の場合、値の有無によらず関連項目は全て黄色の背景色になります。

選択	機器番号	機器名称	申請状況	申請区分	機器レベル	地区	工場	プラント	系列	工程	設備	重要度
<input type="checkbox"/>  0001	変更管理_新規申請	承認依頼中	新規登録申請	機器	関東	品川工場	SAプラント	S反応	原料工程	設備1	テスト重要..	

- ・「削除申請」の場合、値の有無によらず関連項目は全て赤色の背景色になります。

選択	機器番号	機器名称	申請状況	申請区分	機器レベル	地区	工場	プラント	系列	工程	設備	重要度
<input type="checkbox"/>  0003	変更管理_削除申請	申請データ作成中	削除申請	付属品-品川	関東	品川工場	SAプラント	S反応	原料工程			

- ・「変更申請」の場合、以下のように背景色が変更されます。

値が設定されていない項目に対して、新たに値を設定すると黄色の背景色になります。



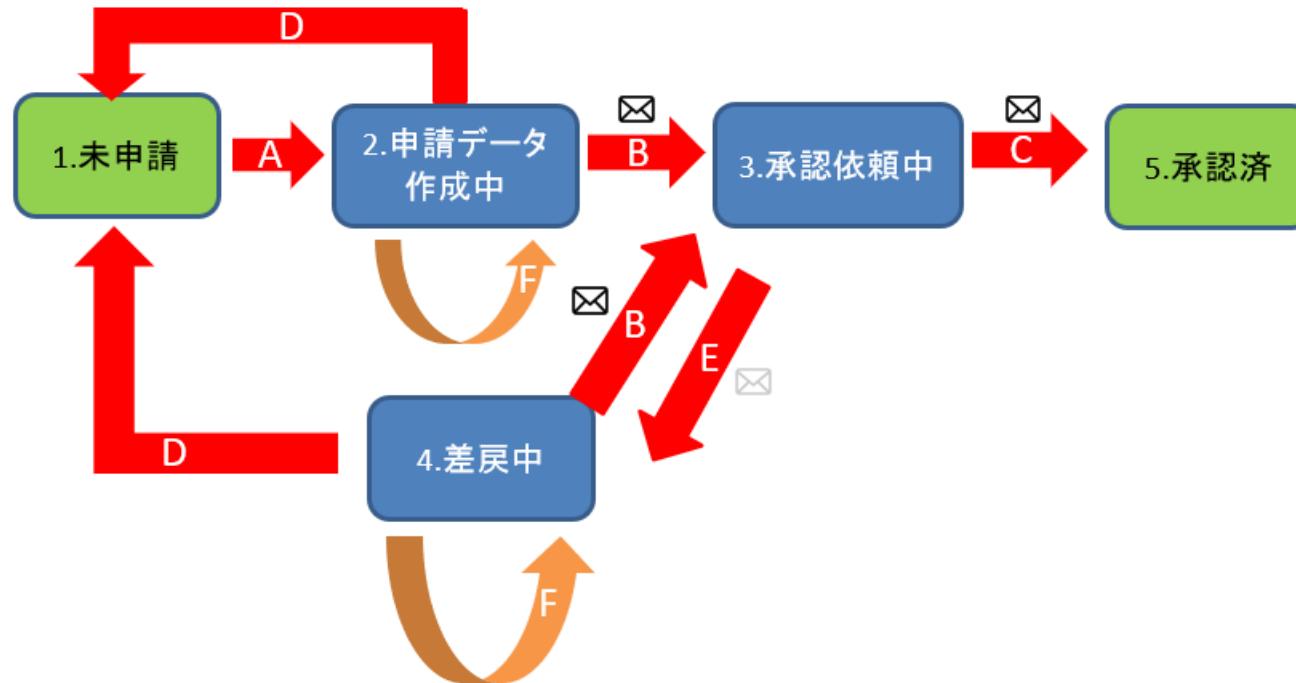
値が設定されている項目に対して、値の削除を行うと赤色の背景色になります。



値が設定されている項目に対して、値の変更を行うと緑色の背景色になります。



2-16-5.申請フロー



・操作一覧

処理	操作内容	操作者	操作説明	メール通知先
A	新規申請・複写申請・変更申請・削除申請	申請者	申請者が申請するデータを作成します。承認依頼は未実施の状態です。	なし
B	承認依頼	申請者	承認依頼が行われていないデータに対し、承認依頼を実施します。	承認者
C	承認	承認者	承認依頼が行われたデータに対し承認を実施します。	申請者
D	申請内容取消	申請者	承認依頼が行われていないデータに対し、申請データを削除します。	なし
E1	否認	承認者	承認依頼が行われたデータに対し却下を行います。	申請者
E2	承認依頼引戻	申請者	承認依頼が行われたデータに対し承認依頼の取消を行います。	なし
F	申請内容修正	申請者	承認依頼が行われていないデータに対し内容の変更を行います。	なし

2-17. 機器別管理基準標準

2-17-1. 一覧画面

① 機器別管理基準標準の操作ボタン
新規：新しく機器別管理基準標準を登録

② 場所・職種・機種ツリー
地区/工場：検索条件に指定する項目を選択
職種・機種：検索条件に指定する項目を選択
検索：選択された項目を条件に指定し標準一覧を検索

③ 一覧フィルタ
1-3-3 一覧フィルタを参照

④ 読込み数
1-3-5 読込み数を参照

⑤ 一覧共通機能
1-3-6 一覧共通機能を参照

⑥ 詳細リンク
2-17-2 詳細画面へ遷移

Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

2-17-2. 詳細画面

TMQ-1 Total Maintenance Quality

計画保全支援システム > 機器別管理基準標準 > 標準詳細

demo 日本語 ノーブル 頭部

機器台帳 長期計画▼ 保全活動 文書管理 予備品管理▼ 保全実績評価 帳票管理 マスタメンテナンス 変更管理▼ ExcelPort▼ 機器別管理基準標準

① 検索 修正 削除 割当 戻る

② 標準件名情報

地区	中国	工場	
職種	機種大分類	機種中分類	機種小分類
標準名称	標準名称1		
メモ	メモ1		

全2件中 1件目 ~ 2件目表示

③ 保全項目一覧 + - 🔍 ページ件数 10▼

選択	保全部位	部位重要度	保全方式	保全区分	保全項目	点検種別	予算金額	スケジュール管理
<input type="checkbox"/>	保全部位名称1	重要度A	テスト保全方式 1	定期検査	保全項目名称1	A	120,000	完了日基準
<input type="checkbox"/>	保全部位名称2	重要度B	テスト保全方式 2	定期修理	保全項目名称2	A		完了日基準

① 詳細画面の操作ボタン
複写：参照標準の内容を複写し新規に標準を登録
修正：参照標準の内容を修正
削除：参照標準を削除
割当：機器別管理基準標準を機器に割当

② 標準の件名情報

③ 保全項目一覧
「+」をクリックして保全項目を追加
「-」をクリックして保全項目を削除
「編集」をクリックして保全項目を編集

Copyright(C) 2021 Asahi Kasei Engineering Corporation. All Rights Reserved.

2-17-3.標準詳細編集画面

標準詳細編集

① 標準件名情報

場所・職種機種：「」よりツリービューを表示し選択
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

地区 * 

工場 

職種 

機種大分類 

機種中分類 

機種小分類 

標準名称 *

メモ

② 登録 戻る

② 編集画面の操作ボタン
登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る



2-17-4.保全項目編集画面

保全項目編集

①

保全部位 *	<input type="text"/>
部位重要度 *	<input type="button" value="▼"/>
保全方式 *	<input type="button" value="▼"/>
保全区分 *	<input type="button" value="▼"/>
保全項目 *	<input type="text"/>
点検種別 *	<input type="button" value="▼"/>
予算金額	<input type="text"/>
スケジュール管理 *	<input type="button" value="▼"/>
準備期間(日)	<input type="text"/>
周期(年)	<input type="text"/>
周期(月)	<input type="text"/>
周期(日)	<input type="text"/>
表示周期	<input type="text"/>
機器別管理基準備考	<input type="text"/>

②

① 登録内容を入力
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

② 編集画面の操作ボタン
登録：入力された内容を登録
戻る：前画面に戻る

2-17-5.標準割当画面

標準割当

① 検索条件

地区 * ■	関東	工場 * ■	川崎工場	プラント ■	
系列 ■		工程 ■		設備 ■	
機種					
機種大分類 ■		機種中分類 ■			
機器レベル	すべて	設置年月	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>		
機器番号	Pump	機器名称	<input type="text"/>		

循環対象	すべて▼	固定資産番号	<input type="text"/>	点検種別毎管理	すべて▼
メーカー	<input type="text"/>	メーカー型式	<input type="text"/>	型式コード	<input type="text"/>
製造番号	<input type="text"/>	製造年月	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>	重要度	すべて▼
機器別管理基準	なし▼	使用区分	すべて▼		

② 検索ボタン

検索 閉じる 開始日 反映

全5件中 1件目 ~ 5件目表示

③ ページ件数 50▼

選択	NO	機器番号	機器名称	職種	機器別管理基準有無	地区	工場	プラント	系列	工程	設備	機器重要度	機種大分類	機種中分類	機種小分類	開始日
<input type="checkbox"/>	1	Pump1	ポンプ1	職種B	なし	関東	川崎工場	Aプラント	S反応							
<input type="checkbox"/>	2	Pump2	ポンプ2	職種B	なし	関東	川崎工場	Aプラント	S反応							
<input type="checkbox"/>	3	Pump3	ポンプ3	職種B	なし	関東	川崎工場	Aプラント	S反応							
<input type="checkbox"/>	4	Pump4	ポンプ4	職種B	なし	関東	川崎工場	Aプラント	S反応							
<input type="checkbox"/>	5	Pump5	ポンプ5	職種B	なし	関東	川崎工場	Aプラント	S反応							

④ エラー出力

⑤ 確定

① 検索条件

場所・職種機種：「」よりツリービューを表示し選択
メーカー：テキスト入力により候補を絞り込み、選択
入力必須項目：「*」マークが付与されている項目

② 標準割当画面の操作ボタン

検索：①で入力された内容を条件にして検索
閉じる：標準割当画面を閉じる
反映：③の開始日が空になっているレコードに入力された内容を反映
確定：③で選択されている機器に機器別管理基準を登録

③ 機器一覧

機器別管理基準を登録する機器を選択

④ エラー出力

確定時、入力チェックエラー内容を表示

3. エラーメッセージ一覧

画面名	イベント	メッセージ内容	原因	対応
全般	「登録」ボタン 押下	対象データは他のユーザーにより変更されています。	修正しようとしているデータを他のユーザーが修正したためです。他のユーザーが修正したデータを確認せず修正できないようにエラーとなります。	再度、対象の画面を開いてください。
機器台帳 編集画面	「登録」ボタン 押下	構成機器が登録されている機器の為、機器レベルを変更できません。	登録しようとしているデータに構成機器が登録されているためです。	—
機器台帳 詳細画面	「削除」ボタン 押下	長期計画で使用されている機器の為、削除できません。	削除しようとしているデータが長期計画で使用されているためです。	—
機器台帳 詳細画面	「削除」ボタン 押下	保全活動で使用されている機器の為、削除できません。	削除しようとしているデータが保全活動で使用されているためです。	—
機器台帳 詳細画面	「削除」ボタン 押下	構成機器が登録されている機器の為、削除できません。	削除しようとしているデータに構成機器が登録されているためです。	—
機器台帳 保全項目一覧	「削除」ボタン 押下	長期計画で使用されている為、削除できません。	削除しようとしているデータが長期計画で使用されているためです。	—
機器台帳 保全項目一覧	「削除」ボタン 押下	保全活動が作成されている為、削除できません。	削除しようとしているデータの保全活動が作成されているためです。	—
機器台帳 保全項目一覧編集	「登録」ボタン 押下	入力されたデータは既に登録されています。	機器・部位・保全項目の組み合わせが重複しているためです。	部位・保全項目が他の機器と重複しないように入力してください。
機器台帳 保全項目一覧編集	「登録」ボタン 押下	過去日付は設定できません。	周期変更された際に、開始日に過去日付が入力されているためです。	現在日時以降の日付を入力してください。
機器台帳 保全項目一覧編集	「登録」ボタン 押下	開始日には保全活動が登録されたスケジュール以降の日付を設定してください。	開始日以降で保全活動が紐付いているスケジュールが存在するためです。	保全活動が登録されたスケジュール以降の日付を入力してください。
機器台帳 スケジューリング一覧	「スケジュール確定」ボタン 押下	開始日には保全活動が登録されたスケジュール以降の日付を設定してください。	保全活動が登録されたスケジュール以降の日付が開始日に入力されているためです。	保全活動が登録されたスケジュール以降の日付を入力してください。
件名別長期計画 計画一括作成 保全活動作成 予定作業一括延期	「作成」ボタン 押下	指定された条件期間に機器別管理基準データのスケジュール日が存在しません。	長期計画件名内に指定された期間内で機器別管理基準のスケジュールが存在しないためです。	機器別管理基準のスケジュールが存在する条件期間を指定してください。
件名別長期計画 計画一括作成 保全活動作成	「作成」ボタン 押下	指定された条件は既に保全活動が作成されています。	長期計画件名内に指定された期間内で機器別管理基準のスケジュール内に既に保全活動が存在するためです。	機器別管理基準のスケジュール内に保全活動が作成されていない条件期間を指定してください。
件名別長期計画 詳細画面	「削除」ボタン 押下	保全活動が作成されている為、削除できません。	削除しようとしている長期計画件名から保全活動が既に作成されているためです。	—

件名別長期計画 機器選択	「登録」ボタン 押下	機器の点検種別毎管理の有無が異なるデータです。	点検種別毎に管理する工場で、長期計画件名に既に登録されている機器別管理基準内容と、選択された機器別管理基準内容で機器の点検種別毎管理の値の有無が全て同じでないためです。	—
件名別長期計画 機器選択	「登録」ボタン 押下	機器の点検種別ごとに周期が異なるデータがあります。	点検種別毎に管理する工場で、同じ機器の同じ点検種別の機器別管理基準の中で周期と基準日が異なるためです。	—
保全活動 詳細画面	「機器交換」ボタン 押下	対象機器が複数選択されています。	対象機器が複数選択されているためです。	対象機器は1件のみ選択してください。
保全活動 編集画面	「登録」ボタン 押下	対象機器が重複しています。	重複している対象機器が存在するためです。	重複している機器は削除してください。
保全活動 機器交換画面	「確認」ボタン 押下	現場機器と代替機器が重複しています。	現場機器と選択した代替機器が重複しているためです。	代替機器を変更してください。
文書管理 添付情報編集画面	「登録」ボタン 押下	アップロード先の取得に失敗しました。	アップロード先の取得に失敗したためです。	マスターの設定画面より設定値を見直してください。
文書管理 添付情報編集画面	「登録」ボタン 押下	ファイル名が設定桁数を超えてます。	ファイル名の長さが200文字を超えているためです。	ファイル名の長さは200文字を超えないように設定してください。
文書管理 添付情報編集画面	「登録」ボタン 押下	アップロード先のパスが設定桁数を超えてます。	アップロード先のパスが259文字を超えているためです。	アップロードするファイルのパスが259文字を超えないように設定してください。
文書管理 添付情報編集画面	「登録」ボタン 押下	入力内容が不正です。	リンクに入力されている内容の先頭文字が「http://」または「https://」でないためです。	リンクの先頭文字を「http://」または「https://」で入力してください。
予備品詳細画面	「削除」ボタン 押下	入出庫データが存在するため、削除できません。	受扱が行われているためです。削除はできません。	—
入庫入力画面	初期表示	在庫確定以前の情報の為 修正・取消はできません。	在庫確定日以前の入庫情報のためです。	—
入庫入力画面	初期表示	棚卸確定以前の情報の為 修正・取消はできません。	棚卸確定日以前の入庫情報のためです。	—
入庫入力画面	初期表示	棚卸中データの為 修正・削除はできません。	棚卸中の入庫情報のためです。	—
入庫入力画面	初期表示	新しい受扱実績が存在します。修正・取消はできません。	対象データの入庫日以降に受扱が発生しているためです。	—
入庫入力画面	「登録」ボタン 押下	未来の日付は入力できません。	入庫日に未来日を指定しているためです。	入庫日に指定した日付を変更してください。
入庫入力画面	「登録」ボタン 押下	在庫確定前の日付は入力できません。	入庫日在庫確定前の日付が指定されているためです。	入庫日に指定した日付を変更してください。
入庫入力画面	「登録」ボタン 押下	棚卸確定前の日付は入力できません。	入庫日に棚卸確定前の日付が指定されているためです。	入庫日に指定した日付を変更してください。
入庫入力画面	「登録」ボタン 押下	新旧区分と勘定科目の正しい組み合わせを入力してください。	新旧区分と勘定科目の組み合わせが正しくないためです。	新旧区分または勘定科目を変更してください。

出庫入力画面	初期表示	在庫確定以前の情報の為 修正・取消はできません。	在庫確定日以前の出庫情報のためです。	—
出庫入力画面	初期表示	棚卸確定以前の情報の為 修正・取消はできません。	棚卸確定日以前の出庫情報のためです。	—
出庫入力画面	初期表示	棚卸中データの為 修正・削除はできません。	棚卸中の出庫情報のためです。	—
出庫入力画面	初期表示	新しい受払実績が存在します。修正・取消はできません。	対象データの出庫日以降に受払が発生しているためです。	—
出庫入力画面	「出庫引当」 「登録」ボタン 押下	未来の日付は入力できません。	出庫日に未来日を指定しているためです。	出庫日に指定した日付を変更してください。
出庫入力画面	「出庫引当」 「登録」ボタン 押下	在庫確定前の日付は入力できません。	入庫日に在庫確定前の日付が指定されているためです。	出庫日に指定した日付を変更してください。
出庫入力画面	「出庫引当」 「登録」ボタン 押下	棚卸確定前の日付は入力できません。	入庫日に棚卸確定前の日付が指定されているためです。	出庫日に指定した日付を変更してください。
移庫入力画面	初期表示	在庫確定以前の情報の為 修正・取消はできません。	在庫確定日以前の移庫情報のためです。	—
移庫入力画面	初期表示	棚卸確定以前の情報の為 修正・取消はできません。	棚卸確定日以前の移庫情報のためです。	—
移庫入力画面	初期表示	棚卸中データの為 修正・削除はできません。	棚卸中の移庫情報のためです。	—
移庫入力画面	初期表示	移庫後に移庫先の受払情報が既に登録されている為、修正・取消はできません。	対象データの移庫日以降に受払が発生しているためです。	—
移庫入力画面	「登録」ボタン 押下	未来の日付は入力できません。	移庫日に未来日を指定しているためです。	移庫日に指定した日付を変更してください。
移庫入力画面	「登録」ボタン 押下	在庫確定前の日付は入力できません。	移庫日在庫確定前の日付が指定されているためです。	移庫日に指定した日付を変更してください。
移庫入力画面	「登録」ボタン 押下	棚卸確定前の日付は入力できません。	移庫日に棚卸確定前の日付が指定されているためです。	移庫日に指定した日付を変更してください。
移庫入力画面	「登録」ボタン 押下	移庫日が入庫日以前のデータは移庫できません。	移庫日に入庫日以前の日付が指定されているためです。	移庫日に指定した日付を変更してください。
移庫入力画面	「登録」ボタン 押下	移庫先の棚番が変更されていません。	移庫先の棚番・棚枝番が移庫元と同一のためです。	移庫先の棚番または棚枝番を変更してください。
棚卸 一覧画面	「検索」ボタン 押下	棚卸範囲外の日付です。	対象の棚卸データが存在しないまたは対象年月に未来の年月を指定しているためです。	検索条件を変更してください。
棚卸 一覧画面	「棚卸準備取消」ボタン押下	棚卸確定後の情報は削除できません。	確定済みの棚卸データは棚卸準備取消できないためです。	—
棚卸 新規登録画面	「登録」ボタン 押下	予備品仕様マスタに存在しません。	入力した予備品が存在しないためです。	存在する予備品を候補から選択してください。

棚卸 新規登録画面	「登録」ボタン 押下	在庫確定前の日付は入力できません	棚卸日が在庫確定より前の日付のためです。	棚卸日を変更してください。
棚卸 新規登録画面	「登録」ボタン 押下	棚卸範囲外の日付です。	棚卸範囲外の日付を指定しているためです。	棚卸日を変更してください。
棚卸 新規登録画面	「登録」ボタン 押下	対象年月より未来の日付は入力できません。	棚卸日に対象年月の末日より未来の日付を指定しているためです。	棚卸日を変更してください。
棚卸 新規登録画面	「登録」ボタン 押下	新旧区分と勘定科目の正しい組み合わせを入力してください	入力した新旧区分と勘定科目の組み合わせが正しくないためです。	正しい組み合わせを入力してください。
棚卸 新規登録画面	「登録」ボタン 押下	指定された部門が検索条件に含まれていません。	入力した部門と一覧画面の検索条件の部門が異なるためです。	一覧画面の検索条件の部門と同じ部門を入力してください。
棚卸 新規登録画面	「登録」ボタン 押下	指定された情報は一覧に存在します。一覧の棚卸数を変更してください。	新規登録しようとしている情報と重複する情報が一覧に存在するためです。	一覧画面の棚卸数を変更してください。
棚卸 新規取込画面	「取込」ボタン 押下	取込可能な棚卸準備リストではありません。	指定したファイルが取込不可のファイルのためです。	取込可能なファイルを指定してください。
棚卸 新規取込画面	「取込」ボタン 押下	取込可能な棚卸データが1件も存在しません。	指定したファイルに取込可能なデータがないためです。	取込可能なファイルを指定してください。
棚卸 新規取込画面	「取込」ボタン 押下	棚卸確定済みの情報が存在します。	指定したファイルに確定済みの情報が含まれているためです。	確定済みの情報はファイルから削除してください。
棚卸 新規取込画面	「取込」ボタン 押下	対象年月が画面に指定された年月と異なります。	指定したファイルの対象年月と一覧画面の検索条件の対象年月が異なるためです。	一覧画面の検索条件の対象年月を変更してください。
棚卸 新規取込画面	「取込」ボタン 押下	予備品倉庫が画面に指定された予備品倉庫と異なります。	指定したファイルの予備品倉庫と一覧画面の検索条件の予備品倉庫が異なるためです。	一覧画面の検索条件の予備品倉庫を変更してください。
在庫確定 在庫確定状況画面	「確定実行」ボタン押下	既に在庫確定されています。	在庫確定済みのためです。	—
在庫確定 在庫確定状況画面	「確定実行」ボタン押下	対象年月が検索時と異なります。再度検索してください。	検索後に対象年月が変更されているためです。	再度検索をしてください。
在庫確定 在庫確定状況画面	「確定解除」ボタン押下	対象年月の確定情報は存在しません。	在庫確定が一度も実施されていない行を選択しているためです。	在庫確定が行われている行を選択してください。
会計帳票出力	「出力」ボタン 押下	対象情報がありません。	抽出条件に指定された条件に一致する出力データが存在しないためです。	抽出条件を変更してください。
マスタメンテナンス 登録画面	「登録」ボタン 押下	入力して下さい。	ログインユーザの標準言語が入力されていないためです。	ログインユーザの標準言語を入力してください。 ※ただし、標準アイテムの工場個別翻訳は除く
マスタメンテナンス 登録画面	「登録」ボタン 押下	アイテム翻訳は既に登録されています。	登録しようとしているアイテム翻訳が重複しているためです。	他のアイテム翻訳と重複しないように入力してください。
マスタメンテナンス 修正画面	「登録」ボタン 押下	入力して下さい。	ログインユーザの標準言語が入力されていないためです。	ログインユーザの標準言語を入力してください。 ※ただし、標準アイテムの工場個別翻訳は除く
マスタメンテナンス	「登録」ボタン 押下	アイテム翻訳は既に登録されています。	登録しようとしているアイテム翻訳が重複しているためです。	他のアイテム翻訳と重複しないように入力してください。

修正画面	押下		めです。	ださい。
マスタメンテナンス 地区/工場マスター	「登録」ボタン 押下	変更管理の承認者は一般ユーザか特権ユーザを指定してください。	承認者にしようとしているユーザがゲストユーザまたはシステム管理者のためです。	承認者にしようとしているユーザの権限レベルを確認してください。
マスタメンテナンス ユーザマスタメンテナ ンス	「登録」ボタン 押下	変更管理の承認者は一般ユーザか特権ユーザを指定してください。	ユーザの権限レベルが一般ユーザまたは特権ユーザ以外の状態で変更管理の承認者に設定されているためです。	承認者にしようとしているユーザの権限レベルを確認してください。
機器台帳変更管理 全般	「登録」ボタン 押下	対象データに申請が存在するため処理を行えません。	既に対象のデータで申請が作成されているためです。	—
機器台帳変更管理 詳細画面	「削除申請」ボ タン押下	長期計画で使用されている機器の為、削除できません。	削除しようとしているデータが長期計画で使用されているためです。	—
機器台帳変更管理 詳細画面	「削除申請」ボ タン押下	保全活動で使用されている機器の為、削除できません。	削除しようとしているデータが保全活動で使用されているためです。	—
機器台帳変更管理 詳細画面	「削除申請」ボ タン押下	構成機器が登録されている機器の為、削除できません。	削除しようとしているデータに構成機器が登録されているためです。	—
機器台帳変更管理 保全項目一覧編集	「登録」ボタン 押下	入力されたデータは既に登録されています。	機器・部位・保全項目の組み合わせが重複しているためです。	部位・保全項目が他の機器と重複しないように入力してください。
機器台帳変更管理 保全項目一覧編集	「登録」ボタン 押下	過去日付は設定できません。	周期変更された際に、開始日に過去日付が入力されているためです。	現在日時以降の日付を入力してください。
機器台帳変更管理 保全項目一覧編集	「登録」ボタン 押下	開始日には保全活動が登録されたスケジュール以降の日付を設定してください。	開始日以降で保全活動が紐付いているスケジュールが存在するためです。	保全活動が登録されたスケジュール以降の日付を入力してください。
機器台帳変更管理 編集画面	「登録」ボタン 押下	構成機器が登録されている機器の為、機器レベルを変更できません。	登録しようとしているデータに構成機器が登録されているためです。	—
長期計画変更管理 全般	「登録」ボタン 押下	対象データに申請が存在するため処理を行えません。	既に対象のデータで申請が作成されているためです。	—
長期計画変更管理 詳細画面	「削除申請」ボ タン押下	保全活動が作成されている為、削除できません。	削除しようとしている長期計画件名から保全活動が既に作成されているためです。	—
長期計画変更管理 機器選択	「登録」ボタン 押下	機器の点検種別毎管理の有無が異なるデータです。	点検種別毎に管理する工場で、長期計画件名に既に登録されている機器別管理基準内容と、選択された機器別管理基準内容で機器の点検種別毎管理の値の有無が全て同じでないためです。	—
長期計画変更管理 機器選択	「登録」ボタン 押下	機器の点検種別ごとに周期が異なるデータがあります。	点検種別毎に管理する工場で、同じ機器の同じ点検種別の機器別管理基準の中で周期と基準日が異なるためです。	—
ExcelPort アップロード	「アップロー ド」ボタン押下	指定された EXCEL はバージョンが最新ではありません。最新バージョンをダウンロードしてください。	アップロードしようとしているファイルのバージョンが最新でないためです。	再度ダウンロードを行ってください。
ExcelPort	「アップロー ド」	構成機器が登録されている機器の為、機器レベルを変	登録しようとしているデータに構成機器が登録されて	—

機器台帳	「ド」ボタン押下	更できません。	いるためです。	
ExcelPort 機器台帳	「アップロー ド」ボタン押下	長期計画で使用されている機器の為、削除できません。	削除しようとしているデータが長期計画で使用されて いるためです。	—
ExcelPort 機器台帳	「アップロー ド」ボタン押下	構成機器が登録されている機器の為、削除できません。	削除しようとしているデータに構成機器が登録されて いるためです。	—
ExcelPort 機器別管理基準	「アップロー ド」ボタン押下	長期計画で使用されている為、削除できません。	削除しようとしているデータが長期計画で使用されて いるためです。	—
ExcelPort 機器別管理基準	「アップロー ド」ボタン押下	保全活動が作成されている為、削除できません。	削除しようとしているデータの保全活動が作成されて いるためです。	—
ExcelPort 機器別管理基準	「アップロー ド」ボタン押下	入力されたデータは既に登録されています。	機器・部位・保全項目の組み合わせが重複しているため です。	部位・保全項目が他の機器と重複しないように入力 してください。
ExcelPort 機器別管理基準	「アップロー ド」ボタン押下	過去日付は設定できません。	周期変更された際に、開始日に過去日付が入力されて いるためです。	現在日時以降の日付を入力してください。
ExcelPort 機器別管理基準	「アップロー ド」ボタン押下	開始日には保全活動が登録されたスケジュール以降の 日付を設定してください。	開始日以降で保全活動が紐付いているスケジュールが 存在するためです。	保全活動が登録されたスケジュール以降の日付を 入力してください。
ExcelPort 長期計画 長期計画_対象機器別 管理基準	「アップロー ド」ボタン押下	保全活動が作成されている為、削除できません。	削除しようとしている長期計画件名から保全活動が既 に作成されているためです。	—
ExcelPort 予備品仕様	「アップロー ド」ボタン押下	入出庫データが存在するため、削除できません。	受払が行われているためです。削除はできません。	—
機器別管理基準標準 保全項目編集	「登録」ボタン 押下	入力された部位、保全項目の組み合わせは既に登録さ れています。	部位・保全項目の組み合わせが重複しているためです。	部位・保全項目が他の保全項目と重複しないよう に入力してください。